



## EDF EUROPE

A MEMBER OF DONGFANG PRECISION GROUP



Nuova linea

# HGL RDC 1628



Casemaker stampa dal basso

# HGL 924 / 1228



Casemaker stampa dall'alto

# FD 618 / 821



**Per ogni esigenza,  
la soluzione perfetta**

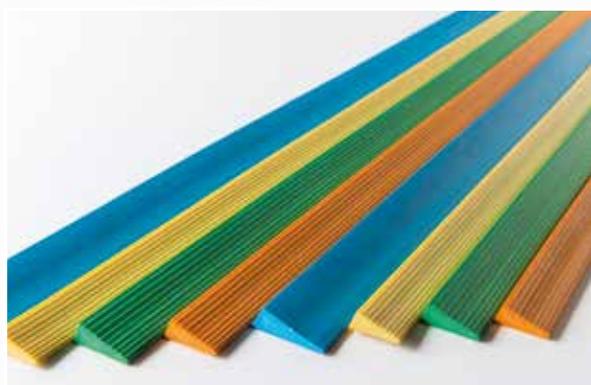
**EVENTO PER I FUSTELLIFICI  
VI ASPETTIAMO!**

**Il 26 febbraio 2020 dalle ore 9.00  
al Kilometro Rosso di Bergamo.**

GRUPPO

**Logics**

# PACKAGING SOLUTIONS



Nata dall'esperienza del Gruppo Logics, Mito s.r.l. progetta e realizza sistemi e soluzioni personalizzate per il settore del packaging.

Spiccata creatività, forte propensione all'innovazione e qualità garantita made in Italy rendono l'azienda un punto di riferimento per cartotecniche, fustellifici e scatolifici in ambito di materiali, macchine e software.

**MITO. Your partner in packaging solutions.**

# MITO

[www.mitomatrix.com](http://www.mitomatrix.com)

Via I° Maggio, 218 - 24045 Fara Gera d'Adda (BG) IT  
+39 0363 398927 - [info@mitomatrix.com](mailto:info@mitomatrix.com)

# 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](http://depurpadana.com)



# Vuoi provare i nostri inchiostri Saphira LE/LED UV 30000?

Il primo mese te lo offre Heidelberg Italia!\*

➔ [heidelberg.com](https://www.heidelberg.com)   

\*Esclusa calibrazione. A fronte di un contratto di fornitura di un anno

Promo valida  
dal 01 Febbraio  
al 31 Marzo 2020



# LE LED UV

 **HEIDELBERG**

Heidelberg Italia Srl  
Via Trento 61, 20021 Ospiate di Bollate (Mi)  
Telefono 02 35003500

# BOX-MAKING EVOLVED



**JSFolder 900/1200 FFG**

**Upgrade Version Since Launch In 2015  
High-graphic Printing Available Now**

350 sheets per minute

Fast setup within  
2 minutes

Excellent folding pre-  
cision up to  $\pm 1.5\text{mm}$

High-graphic printing  
precision up to  $\pm 0.3\text{mm}$

**J.S.Machine**

 Address: Via Del Val à 17 20851 Carate Brianza(MB)

 Tel: 0039 3663 5053 38

 Contact:

Mr.Hans Wang: [hans.wang@jspackmach.com](mailto:hans.wang@jspackmach.com)

Mr.Mike Sun: [mike.sun@jspackmach.com](mailto:mike.sun@jspackmach.com)

Mr.Will Lin: [will.lin@jspackmach.com](mailto:will.lin@jspackmach.com)

# JSPRINTER FFG



## Upgraded Version From Classic Solution

- 300 Sheets per minute
- Fast circulation up to 25 bundles/min
- Fast setup within 2 minutes
- High- graphic printing registration up to  $\pm 0.5\text{mm}$
- Simply operation so easy
- One operator

**J.S.Machine**

 Address: Via Del Val à 17 20851 Carate Brianza(MB)

 Tel: 0039 3663 5053 38

 Contact:

Mr.Hans Wang: [hans.wang@jspackmach.com](mailto:hans.wang@jspackmach.com)

Mr.Mike Sun: [mike.sun@jspackmach.com](mailto:mike.sun@jspackmach.com)

Mr.Will Lin: [will.lin@jspackmach.com](mailto:will.lin@jspackmach.com)



**6** Gli scatolifici italiani rialzano la testa: quando l'unione fa la forza!  
**8** Italian box factories raise their heads: when union means strength!

**10** Le cartotecniche italiane ospiti di Heidelberg per l'assemblea d'autunno Gifasp 2019  
**12** Italian cardboard converters were hosted by Heidelberg for Autumn Gifasp 2019 assembly

**16** J.S. Machine investe in Italia: in partnership con Massenzana per conquistare il mercato europeo del cartone ondulato

**18** J.S. Machine invests in Italy: in partnership with Massenzana to conquer the european corrugated cardboard market

**24** Flexobar - 4 - Il rullo anilox, il cuore della stampa flexo  
**26** Flexobar - 4 - The anilox roller, the heart of flexo printing

**34** Cartoveneta sceglie Durst Delta WT 250 per crescere nel packaging digitale

**36** Cartoveneta chooses Durst Delta WT 250 to grow in digital packaging

**40** Il packaging secondo Guandong: oltre i confini del digital printing  
**42** Guandong approach to packaging: beyond the boundaries of digital printing

**48** La fustellatura laser esalta l'esperienza della carta  
**50** Close-knit laser die-cutting enhances the paper experience

**54** Gommatura - Parliamone  
Evento formativo congiunto Serviform - Cito Italia

**56** Discussion ejection rubber  
A joint Serviform - Cito Italia training event

**60** News Dall'industria  
News from industry

**68** L'innovazione è garantita con le soluzioni inkjet di Kodak  
**70** Innovation is guaranteed with Kodak inkjet solutions

**74** Indiana Carton: packaging in cartone con stampa flexo a bobina  
**76** Indiana Carton's third generation is set for success!

**82** Dall'arancia alla carta: Essity lancia una linea di prodotti tissue che dà nuova vita ai residui di lavorazione alimentare

**84** From orange to paper: Essity launches a tissue products line that gives new life to food processing wastes

**86** La nuova frontiera della nobilitazione digitale  
**88** The new frontier of digital enhancement

**94** 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  
**converter@converter.it**  
**www.converter.it**

@ConverterFlexo

[www.youtube.com/converterwebtv](http://www.youtube.com/converterwebtv)

[www.flickr.com/photos/converter](http://www.flickr.com/photos/converter)

[issuu.com/converteritaly](http://issuu.com/converteritaly)

Direttore responsabile/Editor:  
**Stefano Giardini**

Coord. redazionale/Chief editor:  
**Andrea Spadini**

Redazione/Editorial staff:  
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.



**VEGA, come nasce un'idea.**



**ALTAIR**

*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](http://www.vegagroup.it) / [comm@vegagroup.it](mailto:comm@vegagroup.it)

# Gli scatolifici italiani rialzano la testa: quando l'unione fa la forza!

L'ASSOCIAZIONE ITALIANA SCATOLIFICI GRAZIE ALLA COMPETITIVITÀ RITROVATA GUARDA AL FUTURO CON MAGGIORE SERENITÀ, ANCHE SE CI VORRÀ DEL TEMPO PER TORNARE A UNA NORMALE SITUAZIONE DI MERCATO. NE PARLIAMO IN UNA INTERVISTA INFORMALE CON IL PRESIDENTE DI ACIS RICCARDO CAVICCHIOLI



Riccardo Cavicchioli, Presidente di ACIS

**L**a notizia era nell'aria, ed è esplosa alla vigilia delle ferie dello scorso mese di agosto, quando con note stampa di eco nazionale, tg inclusi, l'Antitrust (Autorità garante della concorrenza e del mercato) ha comunicato i risultati di una istruttoria sul mondo dei produttori di cartone ondulato, dalla quale si è evinto che i principali operatori facevano "cartello" accordandosi sui prezzi, sulle modalità di produzione e fornitura al mercato, di fatto condizionando da anni, come sostenuto dall'Associazione Italiana Scatolifici (ACIS), il settore della trasformazione del cartone, ovvero quei numerosi scatolifici italiani, per lo più piccole e medie imprese familiari, costrette ad arrangiarsi come meglio potevano, per poter lavorare. Qualche segnale di insofferenza si era già palesato nel settore quando dapprima sotto forma di Consorzio e successivamente a partire dal 2015 in forma Associativa, un centinaio di scatolifici privati italiani,

hanno dato vita all'Associazione Italiana Scatolifici, non sentendosi più rappresentati all'interno di Gifco, l'Associazione di Assografici che storicamente univa al suo interno sia i produttori di cartone ondulato che gli scatolifici trasformatori della materia prima.

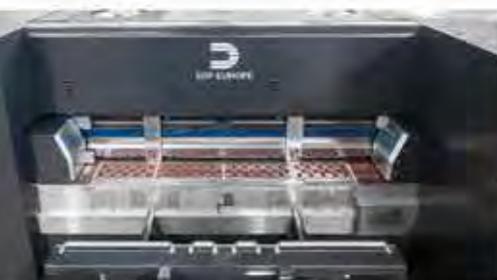
"Molti di noi non si sentivano più rappresentati da Gifco, e purtroppo dopo il provvedimento finale dell'Antitrust quelli che erano dei dubbi, sono diventate certezze; avevamo il sentore che qualcosa non quadrasse e che ci fossero associati di serie A e associati di serie B, e noi scatolifici appartenevamo a quest'ultima categoria", racconta Riccardo Cavicchioli, il Presidente di ACIS, che si è trovato suo malgrado a prendere parte a numerose audizioni dell'istruttoria in questione a Roma, quando chiamato dall'Antitrust ha dovuto rispondere alle richieste di chiarimenti, che sono servite a comporre pezzo dopo pezzo tutto il puzzle.

"Gli scatolifici nel corso degli anni continuavano a perdere quote di mercato, anche con clienti piccoli, serviti da anni a condizioni economiche più che favorevoli, ma che non bastavano a mantenere la fedeltà del cliente. In molti abbiamo iniziato a sentire puzza di bruciato e dunque abbiamo deciso tutti, nessun associato escluso, di rivolgerci alle autorità per chiedere un aiuto affinché si facesse chiarezza su una situazione che alla resa dei conti ci impediva di lavorare", aggiunge Cavicchioli.

La produzione di scatole in cartone ondulato è un settore merceologico che dipende per oltre il 50% proprio



**Nuova linea**  
**HGL RDC 1628**  
Fustellatore rotativo



dall'acquisto della materia prima, che se non avviene in condizioni di mercato competitive, rappresenta un ostacolo insormontabile per gli scatolifici per poter lavorare in condizioni normali. Le segnalazioni di ACIS, seguite dalle confessioni di alcune imprese, che per garantirsi significativi sconti di pena hanno ammesso le proprie colpe, fornendo agli inquirenti ulteriori elementi di prova (oltre a quelli forniti da ACIS) che hanno scoperchiato il vaso dando vita a una inchiesta durata circa tre anni, con decine di imprese e manager coinvolti, 380 pagine di inchiesta per una sanzione pecuniaria che ammonta a circa 300 milioni di €. I vari ricorsi al TAR, al quale quasi tutte le imprese coinvolte si sono appellati, GIFCO incluso, hanno per il momento permesso di sospendere il solo ordine di pagamento delle sanzioni, fermo restando l'accertamento degli illeciti in attesa delle sentenze definitive che dovrebbero arrivare entro la prossima estate.

"A oggi siamo soddisfatti perché abbiamo avuto la dimostrazione che anche i piccoli, se uniti e compatti, possono ottenere dei risultati importanti. ACIS si è rivolta all'antitrust per quanto riguardava le irregolarità nel mercato della fornitura di fogli in cartone ondulato, ma le indagini hanno messo in luce anche irregolarità nel mercato della produzione di scatole. Ci aspettavamo i vari ricorsi al TAR, ma confidiamo nella solidità della istruttoria condotta dall'Autorità, corroborata, peraltro,

## ACIS Academy: successo nel 2019, si replica nel 2020

ACIS Academy è nata nel 2019 per soddisfare una forte esigenza di formazione proveniente dalla base associativa, che comprendesse sia percorsi specifici per gli imprenditori che approfondimenti di taglio tecnico per i collaboratori. Il livello di adesione è stato molto alto: ogni sessione ha coinvolto tra i 60 e gli 80 partecipanti.

Si è concluso alla fine di novembre il primo ciclo di ACIS Academy, un percorso di formazione tecnico-professionale e manageriale organizzato dall'Associazione Italiana Scatolifici. Sono state sei in totale le giornate di studio: tre dedicate alla formazione tecnica, con il consulente Stefano Romanò, (Studio Romanò); tre dedicate alla formazione manageriale, con il consulente Federico Coppola (Business Channel). "Dato il successo di ACIS Academy 2019, stiamo già lavorando sulla progettazione dell'edizione 2020, che sarà ancora più ricca di contenuti e spunti", ha spiegato Cavicchioli.

dalle quattro dichiarazioni confessionarie in atti", aggiunge ancora Cavicchioli, sinceramente dispiaciuto anche per il coinvolgimento di Gifco, ma con il quale in futuro spera di poter riaprire un dialogo di filiera, perché solo uniti anche a livello associativo si può dialogare con il mondo della politica per tutelare gli interessi di tutti.

## COSA ACCADE ORA?

"Come ci ha detto l'Antitrust, essendo il cartello reiterato da anni, ci vorrà del tempo affinché le imprese, poco preparate a gestire una normale situazione di mercato, si assestino. Una cosa positiva però sta accadendo: le nostre aziende stanno registrando un aumento di visite da parte di fornitori che in passato non si erano mai presentati.

## ENGLISH Version

### Italian box factories raise their heads: when union means strength!

THANKS TO THE NEWFOUND COMPETITIVENESS, THE ITALIAN BOX MANUFACTURERS ASSOCIATION LOOKS TO THE FUTURE WITH GREATER SERENITY, EVEN IF IT WILL TAKE TIME TO RETURN TO A NORMAL MARKET SITUATION. WE TALK ABOUT IT IN AN INFORMAL INTERVIEW WITH ACIS PRESIDENT, RICCARDO CAVICCHIOLI

The news was in the air and exploded on the eve of holidays last August, when with great reviews on the national press, including TV channels, the Antitrust Authority communicated the results of an investigation on the world of corrugated cardboard producers, from which it was clear that the main operators were engaged in a conspiracy, agreeing on prices, on the methods of production and supply to the market, influencing for years, as claimed by the Italian Box Manufacturers Association (ACIS), the cardboard converting sector, that is, those Ita-

lian box manufacturers, mostly small and medium-sized family businesses, forced to do their best to work.

Some signs of impatience had already become evident in the sector: first in the form of a Consortium and then in 2015 as an Association, when a hundred Italian private box manufacturers gave birth to ACIS, no longer feeling represented within Gifco, the Assografi Association that historically united both the producers of corrugated cardboard and the box manufacturers, that convert raw materials.

"Many of us no longer felt represented by Gifco, and unfortunately after the final me-

asure of the Antitrust Authority, our doubts became certainties; we had the feeling that something was wrong and that there were associates of series A and B, and box manufacturers belonged to the latter category", says Riccardo Cavicchioli, ACIS president. Riccardo, unfortunately, was called by Antitrust and had to respond to requests for clarifications, which served to compose piece by piece the whole puzzle.

"Over the years, box manufacturers continued to lose market share, even with small customers, served for years at more than favorable economic conditions, but which were not enough to maintain customer loyalty. Many of us started to smell a rat and therefore we all decided, no associate excluded, to turn to the authorities to ask for help to clarify a situation that prevented us from working", adds Cavicchioli.



Sappiamo che se il cartello dovesse proseguire, le sanzioni raddoppierebbero e anzi l'Antitrust ci ha esortati a vigilare e segnalare se dovessimo accorgerci di qualche anomalia. Resta il rammarico per una vicenda che mai avremmo voluto vivere da protagonisti, convinti che ci sarebbe stato spazio per tutti, rispettando le normali regole del mercato. Purtroppo, quando si perde il contatto con la realtà e ci si fa guidare dalla volontà di predominio a tutti i costi, direi quasi con arroganza, i risultati che ne derivano non possono che essere negativi”, conclude Riccardo Cavicchioli.

Il risvolto positivo è senza dubbio la grande compattezza e lo spirito unitario che hanno dimostrato questi 100 scato-

liferi italiani uniti sotto il cappello di ACIS, del suo Consiglio Direttivo e del suo staff che hanno seguito passo per passo tutta la vicenda, supportati da uno studio legale specializzato in materia di Antitrust (Lipani, Catricalà & Partners).

## I PROGETTI FUTURI DI ACIS

Nonostante l'ultimo anno sia stato caratterizzato da questa brutta vicenda, non sono mancate le iniziative di formazione, sulle quali l'Associazione punta molto per ampliare la cultura nel settore. Nel 2019 è nata infatti ACIS Academy che ha l'obiettivo di sviluppare dei percorsi di formazione tarati esattamente sulle esigenze degli scato-

liferi. Un altro progetto importante sul fronte della sostenibilità, che ha visto l'Associazione impegnata in prima linea con il supporto di tutte le aziende associate, ha riguardato l'acquisto di 660 piante che contribuiranno alla riforestazione delle zone del Veneto colpite dal maltempo lo scorso anno. “La nostra associazione deve continuare sulla strada dell'unità per comunicare al mercato i valori di sostenibilità dell'imballaggio in cartone ondulato, e proporsi come soluzione alternativa agli imballaggi in plastica, con la consapevolezza che non tutto potrà essere imballato con il cartone ondulato, ma ove ciò sia possibile in sostituzione della plastica o di altri materiali, dobbiamo farci trovare pronti per cogliere al volo delle importanti opportunità di crescita”, conclude Riccardo Cavicchioli. ■



*The production of corrugated cardboard boxes is a commodity sector that depends more than 50% on the purchase of the raw material, which if it does not take place on competitive market conditions, represents an insurmountable obstacle for box manufacturers to be able to work in normal conditions. The reports of ACIS, followed by the confessions of some companies, which to guarantee significant discounts of punishment have admitted their guilt, provided investigators with additional evidence (in addition to those provided by ACIS) that have uncovered the vessel giving rise to an investigation lasting about three years, with dozens of companies and managers involved, 380 pages of investigation for a financial penalty that amounts to about € 300 million. The various appeals to TAR, to which almost all companies involved have appealed, including GIFCO, have for the time being allowed to suspend the only payment order of the penalties, without prejudice to the assessment of the offenses, waiting for the final sentences that*

*should arrive by next summer.*

*“Today we are satisfied because we have had the demonstration that even the little ones, if united and compact, can achieve important results. ACIS turned to the Antitrust Authority regarding irregularities in the market for the supply of corrugated cardboard sheets, but the investigations also revealed irregularities in the market for the production of boxes. We expected the various appeals to the TAR, but we trust in the solidity of the investigation conducted by the Authority, supported, moreover, by the recorded four confessional statements”, adds Cavicchioli, sincerely sorry also for the involvement of Gifco, but with whom in the future he hopes to be able to reopen a supply chain dialogue, because only united also at an associative level you can speak with the world of politics to protect everyone's interests.*

### WHAT HAPPENS NOW?

*“As the Antitrust Authority told us, since the conspiracy has been reiterated for years, it will take time for businesses, absolutely not*

*prepared to manage a normal market situation, to settle. A positive thing is happening: our companies are seeing an increase in visits from suppliers who in the past never showed up. We know that if the conspiracy should go on, the sanctions would double and indeed Antitrust has urged us to monitor and report if we should notice any anomaly. Regret remains for an event that we never wanted to experience as protagonists, convinced that there would be room for everyone, respecting the normal rules of the market. Unfortunately, when one loses contact with reality and is guided by the will to dominate at all costs, I would say almost arrogantly, the deriving results can only be negative”, concludes Riccardo.*

*The positive aspect is undoubtedly the great compactness and the unitary spirit that these 100 Italian box factories have shown together under the hat of ACIS, its Board of Directors and its staff who have followed the whole story step by step, supported by a law firm specialized in Antitrust matters (Lipani, Catricalà & Partners).*

### THE FUTURE PROJECTS BY ACIS

*Although the last year has been characterized by this bad story, we went on with our training initiatives, on which the Association focuses a lot to spread culture in the sector. In 2019, ACIS Academy was born which aims to develop training courses tailored exactly to the needs of box factories.*

*Another important project on the sustainability front, which engaged the Association in the front line with the support of all the associated companies, concerned the purchase of 660 plants that will contribute to the reforestation of Veneto areas affected by bad weather last year.*

*“Our association must continue on the path of unity to communicate to the market the sustainability values of corrugated cardboard packaging, and propose itself as an alternative solution to plastic packaging, with the awareness that not everything can be packed with corrugated cardboard, but where this is possible in place of plastic or other materials, we must make ourselves ready to catch important growth opportunities”, concludes Riccardo.*

# Le cartotecniche italiane ospiti di Heidelberg per l'assemblea d'autunno Gifasp 2019

TRASFERTA OLTRE CONFINE PER GIFASP, CHE LO SCORSO 14 E 15 NOVEMBRE, OSPITE NEL QUARTIER GENERALE DI HEIDELBERG A WIESLOCH IN GERMANIA, HA TENUTO L'ASSEMBLEA AUTUNNALE DURANTE LA QUALE SI È DISCUSO DELL'ANDAMENTO DEL SETTORE ALLA PRESENZA DI UN BUON NUMERO DI AZIENDE CARTOTECNICHE E DI SOCI FORNITORI



Il Gruppo Gifasp in visita presso la sede Heidelberg in Germania

**L'**Assemblea autunnale di Gifasp, il Gruppo di Assografi, che comprende i produttori di scatole e astucci in cartoncino pieghevole, che ha come presidente Alessandro Tomassini di Tecnocarta, è sempre un evento interessante per tracciare un bilancio dell'anno trascorso, discutere dei problemi del settore, dare uno sguardo al futuro, insieme ai colleghi di altre aziende, in un ambiente associativo dove la competizione viene messa in secondo piano. Se poi l'Assemblea viene organizzata presso uno dei costruttori di tecnologie per la stampa e il converting leader mondiale come Heidelberg, l'evento assume un sapore ancor più speciale. Ed è proprio ciò che è accaduto lo scorso novembre quando gli associati di Gifasp sono stati accolti nel "Print Media Center Packaging", nel quale sono presenti le macchine da stampa offset, digitali e le tecnologie per il converting per un ciclo di produzione completo di un'azienda



cartotecnica, incluso il flusso di lavoro e la produzione di lastre. L'incontro è avvenuto con una vista dall'alto sul demo center, un fiore all'occhiello per Heidelberg, che ha concentrato molti investimenti in questo settore di vitale importanza per la strategia del business futuro.

# oppliger

IMPRESA 4.0  
BANDO ISI MAIL

scopri di più  
www.oppliger.eu

## Twist S<sup>3</sup>

### 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 imbarcatura 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.

\* Valori indicativi variabili in funzione della qualità dei materiali.

Lo smazzettatore automatico Oppliger Twist S<sup>3</sup> 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.



embrace the future

June 16 - 26, 2020  
Düsseldorf/Germany



drupa

no. 1 for printing  
technologies

STAND OPPLIGER  
Hall 11  
Stand no. C42



**Mauro Antonini,**  
responsabile  
Tecnologie di  
Heidelberg Italia

A fare gli onori di casa Stephan Plenz, membro del board di Heidelberg e responsabile di tutta la parte tecnologica del costruttore tedesco 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 offset e le tecnologie di finishing e converting.

### **HEIDELBERG: MARKET LEADER NEL MERCATO DELLE MACCHINE DA STAMPA A FOGLIO PER LA CARTOTECNICA**

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 flusso di lavoro Prinect, il sistema Multicolor, un software che lavorando su un mix di diverse tipologie di retino AM/stocastici consente la riproduzione di una gamma colore molto ampia, riuscendo a simulare molte tonalità Pantone con sette colori fissi in macchina (solo in presenza di una corretta linearizzazione della macchina), anche in digitale (la percentuale precisa di cosa, non si capisce? può variare da cliente a cliente in base alle tipologie di lavori da riprodurre e infatti Heidelberg è disponibile a sedersi al tavolo per discutere se una scelta tecnica di questo tipo possa essere ideale o meno), la Primefire 106, la digitale di casa Heidelberg formato 70x100 per la cartotecnica, la XL 106 8 colori e la XL 162 oltre alle fu-

## **ENGLISH** Version

### **Italian cardboard converters were hosted by Heidelberg for Autumn Gifasp 2019 assembly**

TRIP ACROSS THE BORDER FOR GIFASP, WHICH, HOSTED AT HEIDELBERG HEADQUARTERS IN WIESLOCH IN GERMANY ON 14 AND 15 NOVEMBER, HELD THE AUTUMN ASSEMBLY DURING WHICH THE SECTOR'S PERFORMANCE WAS DISCUSSED IN THE PRESENCE OF A GOOD NUMBER OF CARDBOARD CONVERTING COMPANIES AND SUPPLIER PARTNERS

**T**he Autumn Assembly of Gifasp, the group of Assografici, that includes manufacturers of folding cardboard boxes and cases, whose president is Alessandro Tomassini (Tecnocarta), is always an interesting event to trace a balance of the past year, discuss problems in the sector, give one look to the future, together with colleagues from other companies, in an associative environment where competition is put in the background.

And if the Assembly is organized with one of the world's leading printing and converting technology manufacturers such as Heidelberg, the event is more and more special. And this is exactly what happened last November when Gifasp's associates were welcomed at Print Media Center Packaging, which features offset, digital and converting machines for a complete production cycle of a cardboard converting company, including workflow and platemaking.

The meeting took place with a view from above on the demo center, the real feather in the cap for Heidelberg, which concentrated many investments in this sector of vital importance for future business strategy. Stephan Plenz, member of the board of Heidelberg and responsible for all the technological part of the German manufacturer, gave a warm welcome to the guests from Italy, a good number of cardboard converting companies among the most representative of the sector. To these companies were presented the strategies of the German manufacturer, which are now increasingly focused on the world of packaging, both with digital and offset printing, with finishing and converting technologies.

### **HEIDELBERG: MARKET LEADER IN THE MARKET OF SHEETFED PRINTING MACHINES FOR CARDBOARD CONVERTING**

Heidelberg Italia's general staff was also present, with Mauro Antonini who proudly told how in 2018 Heidelberg, who was

the last manufacturer to enter the offset packaging print sector, became market leader with a market share of 52%.

The day then continued with presentations and demos of Prinect workflow, the Multicolor system, a software that working on a mix of different types of AM/stochastic screen allows the reproduction of a very wide color range, managing to simulate many Pantones with seven fixed colors (only in presence of a correct linearization of the machine), also digitally (the precise percentage may vary from customer to customer based on the types of work to be reproduced and consequently Heidelberg is available to sit at the table to discuss whether a technical choice of this type could be ideal or not), the Primefire 106, the machine by Heidelberg in 70x100 format for cardboard converting, the XL 106 8 colors and the XL 162 in addition to the die cutters and folding machines by MK, the Chinese partner at which Heidelberg has outsourced, on its own projects, the manufacturing of the converting machines.

stellatrici e piegaincolla MK, il partner cinese al quale Heidelberg ha affidato la produzione, su propri progetti, delle macchine per il converting. “Tutta la nostra tecnologia è improntata alla filosofia push-to-stop, ovvero una produzione continua senza interruzione da parte dell’operatore, un concetto che nella prossima Drupa continueremo a promuovere perché capace di dare grandi risultati sia in termini di qualità dello stampato che di produttività e quindi ovviamente anche per quanto riguarda i vantaggi economici”, aggiunge Antonini.



## NEL CUORE DELLA PRODUZIONE TECNOLOGICA: DALLE MACCHINE DA STAMPA ALLA PRODUZIONE DEGLI INGRANAGGI

Proprio dietro la parete del “Print Media Packaging Center” è collocata una delle aree più top-secret dello stabilimento Heidelberg, un’area che difficilmente viene aperta al pubblico e che eccezionalmente è stata aperta al gruppo Gifasp (ma purtroppo senza la possibilità di fotografare) ovvero dove avviene la produzione e il collaudo delle Primefire 106, delle tecnologie digitali di Gallus e delle offset commerciali e cartotecniche.

Molto interessante anche la visita al reparto di produzione degli ingranaggi delle macchine Heidelberg. Un tour molto istruttivo 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 a uno a uno a garanzia della massima precisione di stampa, poiché come ricordava Mauro Antonini, la qualità della macchina da stampa passa inevitabilmente dalla precisione del lavoro degli ingranaggi. L’utensile per produrre gli ingranaggi ha un costo che varia fra 15 e 60 mila € a seconda del diametro da produrre e viene utilizzato per

*“All our technology is based on the push-to-stop philosophy, that is, continuous production without interruption by the operator, a concept that at next Drupa we will continue to promote because it is capable of giving great results both in terms of printed quality and productivity and therefore obviously also economic advantages”, adds Antonini.*

### AT THE HEART OF TECHNOLOGICAL PRODUCTION: FROM PRINTING MACHINES TO PRODUCTION OF GEARS

*One of the most top-secret areas of the Heidelberg plant is located just behind the wall of the Print Media Packaging Center, an area that very hardly is open to the public and*



*exceptionally has been opened to Gifasp group (but unfortunately without the possibility of taking pictures). Here takes place the production and testing of Primefire 106, Gallus digital technologies and commercial and paper-based offsets machines.*

*A visit to the gear manufacturing department of Heidelberg machines was also very interesting. A very instructive tour to understand what is behind such a company. We have to remember that Heidelberg owns a foundry near Stuttgart and receives a load of semi-finished products every day which then take shape in the various departments, such as the gears of the machines, which are checked one by one to ensure maximum printing precision, because as Mauro Antonini recalled, the quality of the printing machine inevitably passes from the precision of the gears.*

*The tool for producing the gears has a cost that varies between € 15 and € 60 thousand depending on the diameter to be produced and is used for the production of around sixty gears, then it must be replaced.*

*This is just a small but significant example to really understand the value behind a high quality technology where everything, from the single bolt to the most visible element on the machine, requires the utmost attention in production in order to guarantee the top of quality.*

*Just to give some data, about 6 thousand people work in an area of almost one million square meters: a small town serving Heidelberg technologies.*

### A DEEP ANALYSIS OF CARDBOARD CONVERTING SECTOR

*Marcello Antonini, StudiaBO presented the data of the Economic Observatory relating to the economic-financial conditions of the Italian sector of folding cases and boxes, analyzing 62 financial statements of companies, not all GIFASP associated.*

*The sector remains healthy, with growth in turnover and adequate levels of profitability. Among the companies analyzed, there is a 16% of “best performers” companies that recorded an EBITDA level higher than*

## Gifasp Academy

Come annunciato dal Presidente di Gifasp Alessandro Tomassini, (il comitato esecutivo è stato costituito lo scorso ottobre, ed è quindi pienamente operativo), è in cantiere un nuovo progetto per avviare un'Accademia che possa portare nel medio periodo a un'implementazione di seminari, sviluppo di tematiche comunemente affrontate in azienda e che con il prezioso supporto dei tecnici delle aziende fornitrici di materiali e tecnologie, possano essere discusse a livello associativo. Verranno inoltre predisposti dei documenti di lavoro per poter fornire così delle procedure standard da far seguire ai tecnici che lavorano nelle aziende cartotecniche.



Alessandro Tomassini, Presidente Gifasp

la produzione di una sessantina di ingranaggi, dopodiché va sostituito. Questo è solo un piccolo ma significativo esempio per capire davvero anche il valore che c'è dietro una tecnologia di alta qualità dove tutto, dal singolo bullone all'elemento più in vista sulla macchina, richiede la massima attenzione in produzione per poter garantire il top della qualità.

Giusto per dare qualche numero, in una superficie di poco meno di un milione di metri quadri lavorano circa 6 mila persone: un piccolo paese al servizio delle tecnologie Heidelberg.

## IL SETTORE CARTOTECNICO AI RAGGI X

Marcello Antonioni di StudiaBO ha presentato i dati dell'Osservatorio Economico relativo alle condizioni economico-finanziarie del settore italiano degli astucci e scatole pieghevoli, analizzando 62 bilanci di aziende sia associate Gifasp che non. Il settore si conferma in buona salute, con crescita dei fatturati e livelli adeguati di redditività.

Tra le aziende analizzate, si distingue un 16% di aziende "best performers" che ha registrato un livello di EBITDA superiore al 15% del valore della produzione. Abbastanza contenuto anche il livello di indebitamento del settore sempre paragonato alla media manifatturiera.

L'analisi dei bilanci 2018 per settori merceologici ha



Marcello Antonioni, StudiaBO

15% of the production value. The level of indebtedness of the sector, always compared to the manufacturing average, is also quite contained.

The analysis of 2018 financial statements by product sectors confirmed the good performance for companies specialized in the production of cosmetic packaging, compared to general packaging and pharmaceu-

ticals, with growth rates, margin levels and self-financing capacity significantly higher than the sector average.

Turning instead to the dimensional analysis of companies, it is noted that medium-sized companies, those with staff from 50 to 99 units, are capable of particularly favorable performances both as regards long-term growth and for a certain financial strength. This result does not take into account the possible belonging to Groups of different companies, an element that could be a critical success factor especially in terms of efficiency, in light of the possible economies of scale that can be more easily achieved at group level. Finally, the analysis of 2018 financial statements confirms significantly more favorable performance in the efficiency of use of the capital invested for the most export-oriented companies in the sector (with at least 20% of the turnover achieved abroad), which also benefit average collection times from customers (customer-days) significantly lower than the average.

The short to medium-term prospects appear overall favorable for the sector's reve-

nues: sectoral world trade (source ExportPlanning.com) has reached (according to 2019 estimates) almost 29 billion euros, with an average annual growth rate of over 5 percentage points in values in euros during the last decade (2009-2019); in the 2020-2023 scenario, average annual increases are expected in the order of +4.5% in euros.

From the debate following the presentation, however, concern emerged about the volatile trend in the cost of the raw material; in

particular, it worries an excess of waste paper which in fact has highlighted a circular economy process unable to "close the chain", with serious repercussions on the entire sector. As pointed out by some operators who intervened, in fact, "China no longer buys the pulp from Europe, the European paper mills are unable to dispose of all the paper from the separate collection and the chain is broken; this is a very serious problem which sooner or later will have to be dealt with to avoid further competitiveness problems in the sector".



confermato il buon andamento per le imprese specializzate nella produzione di packaging cosmetico, rispetto a general packaging e farmaceutico, con tassi di crescita, livelli dei margini e capacità di autofinanziamento decisamente più elevate della media del settore.

Passando invece all'analisi dimensionale delle aziende, si nota come le medie imprese, quelle con personale da 50 a 99 unità, siano capaci di performance particolarmente favorevoli sia per quanto riguarda la crescita nel lungo periodo sia per una certa solidità finanziaria. Questo risultato non tiene conto dell'eventuale appartenenza a Gruppi di diverse aziende, elemento che potrebbe costituire un fattore critico di successo soprattutto in termini di efficienza, alla luce delle possibili economie di scala realizzabili più facilmente a livello di gruppo. L'analisi dei bilanci 2018 conferma, infine, performance decisamente più favorevoli nell'efficienza d'uso del capitale investito per le imprese del settore più orientate all'esportazione (con almeno il 20% del fatturato realizzato all'estero), che beneficiano anche di tempi medi di incasso da clienti (giorni clienti) significativamente inferiori alla media.

Le prospettive a breve-medio termine appaiono complessivamente favorevoli per i ricavi del settore: il commercio mondiale settoriale (fonte ExportPlanning.com) è arrivato (secondo le pre-stime 2019) a sfiorare i 29 miliardi di euro, con un ritmo medio annuo di crescita di oltre 5 punti percentuali nei valori in euro nell'ultimo decennio (2009-2019); nello scenario 2020-2023 si prevedono aumenti medi annui nell'ordine del +4.5% in euro.

Dal dibattito seguito alla presentazione è tuttavia emersa la preoccupazione per l'andamento volatile del costo della materia prima; in particolare, preoccupa un eccesso di carta da macero che di fatto ha messo in luce un processo di economia circolare incapace di "chiudere la catena", con gravi ripercussioni sull'intero settore. Come sottolineato da alcuni operatori intervenuti, infatti, "la Cina non acquista più il macero dall'Europa, le cartiere europee non riescono a smaltire tutta la carta proveniente dalla raccolta differenziata ed ecco che la catena si spezza; questo è un problema molto serio al quale prima o poi bisognerà mettere mano per evitare ulteriori problemi di competitività nel settore". ■

## 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 S.r.l** - Via Preferita, N°7, 25014 Castenedolo, Brescia, Italy  
Tel: +39 030 2731503 | Fax: +39 030 2123523 | [info@ero-gluers.com](mailto:info@ero-gluers.com)

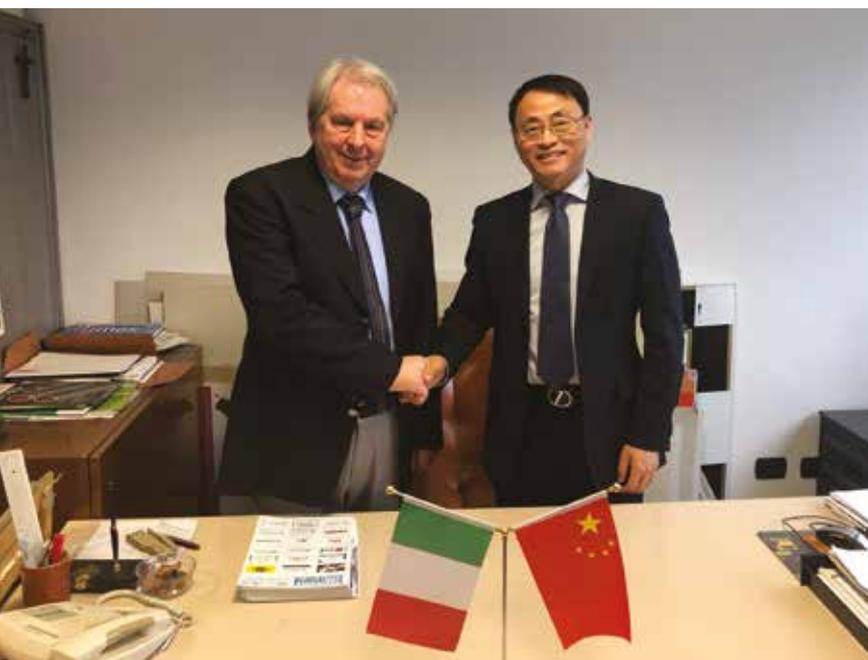
A Valco Melton Company

# J.S. Machine investe in Italia: in partnership con Massenzana per conquistare il mercato europeo del cartone ondulato

**A** fronte di tante aziende italiane che decidono di varcare i confini nazionali, per cercare migliori fortune altrove, siamo felici di raccontare di un nuovo progetto industriale che avrà come fulcro il nostro Paese. A darci questa opportunità sono l'Ing. Fabrizio Massenzana, Massimo Saldarini, titolari di Massenzana, e Hans Wang, direttore generale di J.S. Machine Europe. J.S. Machine è una solida e importante realtà cinese impegnata in diversi paesi del mondo con stabilimenti



J.S. MACHINE È UN COLOSSO CINESE, SPECIALIZZATO NELLA PROGETTAZIONE E COSTRUZIONE DI MACCHINARI PER IL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI IN CARTONE ONDULATO: ONDULATORI AD ALTA VELOCITÀ, INTELLIGENTI E CON LARGHEZZA DEL NASTRO MOLTO AMPIA, PIEGATRICI-INCOLLATRICI FLEXO MOLTO EFFICIENTI, STAMPANTE DIGITALE E SISTEMI INTELLIGENTI PER LA LOGISTICA. IL SITO PRODUTTIVO DI J.S. MACHINE COPRE 700.000 METRI QUADRI E HA 1200 DIPENDENTI. È GIÀ PRONTA A CARATE BRIANZA (MI) LA NUOVA SEDE DI J.S. MACHINE EUROPE, CHE VERRÀ INAUGURATA IL 1 MAGGIO 2020. IN QUESTO PROGETTO È COINVOLTA ANCHE MASSENZANA, STORICA AZIENDA ITALIANA



A sinistra: Massimo Saldarini di Massenzana, con Hans Wang di J.S. Machine

produttivi, dedicati a tecnologie di stampa e trasformazione del cartone ondulato per mercati di fascia alta. Incontriamo Hans Wang nella sede di Massenzana a Campearada (Mi), e quella che ne scaturisce è una piacevole conversazione con un imprenditore moderno, dalle idee molto chiare e con una visione precisa sul futuro: J.S. Machine Europe si impegna a garantire il successo dei suoi clienti grazie a sinergie con cinesi e europei relativamente al capitale, alla tecnologia e alla condivisione delle conoscenze.

Dopo una breve presentazione della sua società, che vanta sedi produttive e uffici commerciali in Nordamerica, America Latina, Africa e Asia, Hans affronta subito un punto per lui estremamente importante. "So benissimo che esiste un preconcetto nei confronti delle attrezzature tecnologiche cinesi, considerate di scarsa qualità e realizzate con materiali scadenti. E sono altrettanto convinto che possiamo far cambiare idea al mercato europeo, ma

SOLUZIONI  
PER IL  
**PACKAGING**



**PLT**  
Pallettizzatore



[www.pentatechsrl.it](http://www.pentatechsrl.it)



per fare ciò dobbiamo avere una presenza locale importante, con personale locale. La J.S. Machine anche sul mercato cinese si è da sempre focalizzata su tecnologie produttive di alto livello, e così abbiamo esportato la nostra produzione in tutto il mondo. Con l'imminente apertura di J.S. Machine Europe srl, intendiamo replicare un modello di business già sperimentato con successo in altre zone del mondo", afferma Hans.

### LA PARTNERSHIP STRATEGICA CON MASSENZANA

Uno degli elementi che più hanno convinto Wang e J.S. Machine a scegliere Massenzana come partner è proprio la grande esperienza del costruttore italiano sia per quanto riguarda le tecnologie di stampa e trasformazione che per la produzione del cartone ondulato, un background

completo in grado di servire il cliente in tutte le sue esigenze, dall'approvvigionamento del foglio alla stampa e alla sua trasformazione.

"Ho visitato diverse aziende in Italia ed Europa e rispetto al mercato cinese ho notato una maggiore presenza di molte aziende familiari piccole e medie, in Cina non è così, esistono molte realtà ma più strutturate, che fanno parte di grandi gruppi dove il fattore competitivo più importante è dettato dai volumi e quindi da esigenze di produttività elevate, dove la macchina lavora per 8-10 ore ininterrottamente. In Italia invece la velocità massima dell'impianto produttivo non è l'elemento principale richiesto dal cliente, che invece apprezza di più le prestazioni e soprattutto la loro costanza e ripetibilità.

L'obiettivo di JS Machine Europe è fornire attrezzature in stile europeo adatte al mercato europeo, con il supporto

## ENGLISH Version

### J.S. Machine invests in Italy: in partnership with Massenzana to conquer the European corrugated cardboard market

J. S. MACHINE IS A CHINESE GIANT, SPECIALIZED IN DESIGN AND MANUFACTURING OF CORRUGATED PACKAGING MACHINERY, WHICH INCLUDING HIGH SPEED, WIDE WIDTH, INTELLIGENT CORRUGATOR, EFFICIENT FLEXO FOLDER GLUER, DIGITAL PRINTER AS WELL AS INTELLIGENT LOGISTICS SYSTEM. COVERING AN AREA OF 700,000 SM OF PRODUCTION SITE, J.S. MACHINE HAS 1200 EMPLOYEES. THE NEW J.S. MACHINE EUROPE HEADQUARTERS ARE READY IN CARATEBRIANZA (MI), AND THE OPENING CEREMONY IS SCHEDULED TO BE HELD ON MAY 1, 2020. MASSENZANA, A HISTORIC ITALIAN COMPANY, IS ALSO INVOLVED IN THIS PROJECT

Considering the fact that many Italian companies decide to cross national borders, to look for better fortunes elsewhere, we are happy to talk about a new industrial project that will have

our country as a focus point. Eng. Fabrizio Massenzana, Massimo Saldarini, owners of Massenzana, and Hans Wang, general manager of J.S. Machine Europe are giving us this opportunity. J.S. Machine is a solid and

important Chinese company engaged in various countries of the world with production plants, dedicated to corrugated cardboard printing and converting technologies for high-end markets.

We meet Hans Wang at Massenzana headquarters in Camparada (MI), and what comes out is a pleasant conversation with a modern entrepreneur, with very clear ideas and with a precise vision about the future. That is, J.S. Machine Europe is dedicated to assure customers' success through synergies with Chinese and European on capital, technology and knowledge sharing. After a brief presentation of his company, which boasts subsidiaries and commercial offices in North and Latin America, Europe, Africa and Asia, Hans immediately tackles an extremely important point for him. "I know very well that there is a perception towards Chinese technological equipment, considered of poor quality and made with poor materials. And I am equally convinced that we can let the European market change its mind, but to do this we must have an important local presence, with

local staff. J.S. Machine also on the Chinese market has always focused on high-level production technologies, and so we have exported our production all over the world. With the opening of J.S. Machine Europe Srl, we intend to replicate a business model already successfully tested in other areas of the world", says Hans.

### THE STRATEGIC PARTNERSHIP WITH MASSENZANA

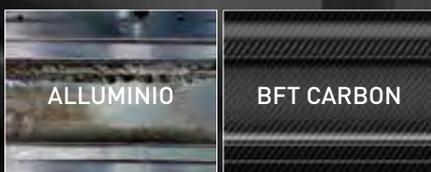
One of the elements that most affected Hans and J.S. Machine in choosing Massenzana as partner is exactly the great experience of the Italian manufacturer both as regards printing and converting technologies and production of corrugated cardboard, a complete background able to serve the customer in all its needs, from sheet supply to printing and its converting.

"I visited several companies in Italy and Europe, and when I compared them to the Chinese market, I noticed a greater presence of many small and medium-sized family businesses. In China this is not

La camera racla  
in carbonio  
facile da lavare e installare



Stato dei materiali dopo 10 anni di utilizzo



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





tecnico di esperti e con una profonda conoscenza delle funzionalità operative dei clienti esistenti e dell'ingegneria di produzione, per assicurare ai clienti il successo", aggiunge Hans.

### LA NUOVA SEDE PRODUTTIVA VERRÀ INAUGURATA NELLA PRIMAVERA 2020

"Nella nuova sede produttiva di Carate Brianza (Mi), dove ci trasferiremo entro fine febbraio, saranno impegnate a pieno regime dalle 30 alle 40 persone, e qui verranno progettate e costruite le linee della gamma Massenzana, mentre in Cina si continuerà a costruire le macchine di J.S., ma l'obiettivo futuro sarà quello di integrare entrambe le tecnologie per poter offrire nuovi prodotti al mercato", interviene Massimo Saldarini.

In Europa J.S. vanta già alcune installazioni di macchine

piccole, ma dal prossimo aprile sarà installata presso un cliente una nuova linea completa. Inoltre, nella nuova sede ci sarà uno showroom con le linee di trasformazione e in futuro non mancherà anche l'ondulatore.

Il nuovo stabilimento verrà inaugurato con un'importante cerimonia la prossima primavera e saranno invitati i clienti più importanti di J.S. provenienti da tutto il mondo, ma anche rappresentati di Gifco e dell'Associazione Italiana Scatolifici.

"Dovevamo per forza muoverci con decisione per contribuire per far conoscere le macchine J.S. in Europa, un mercato molto importante per il cartone ondulato, e con questo nuovo stabilimento sono certo che raggiungeremo lo scopo. Mettere a disposizione dei clienti le nostre tecnologie per tutte le loro prove, è la dimostrazione della nostra serietà e della massima attenzione verso i clienti e verso il mercato", conclude Hans. ■

*the case, there are many entities but more structured, which are part of large groups where the most important competitive factor is dictated by volumes and therefore by high productivity requirements. In Italy, the maximum speed of the production equipment is not the main element required by the customer, who instead appreciates more its performances and above all their constancy and repeatability. The aims of J. S. Machine Europe is to provide European style equipment that suits European market, with technical support from experts, and with profound understanding and comprehension of existing customers operation features as well as production engineering, to assure customers to achieve success", adds Hans.*

#### THE NEW PRODUCTION SITE WILL BE INAUGURATED IN SPRING 2020

*"In the new production site in Carate Brianza (MI), where we will move by the end of February, 30 to 40 people will be employed, and here the lines of Massenzana range will be designed and built, while in China will be*

*manufactured the JS machines, but the future goal will be to integrate both technologies in order to offer new products to the market", interviene Massimo Saldarini.*

*In Europe J.S. already boasts some installations of small machines, but from next April a new complete line will be installed. Furthermore, in Italy there will be a showroom*

*with converting lines, and in the future there will also be a corrugator showroom. The new factory will be inaugurated next spring with an important ceremony and will be invited the most important customers of J.S. from all over the world, but also representatives by GIFCO and the Italian Association of Box Manufacturers (CIS).*

*"We had to move decisively to let know J.S. machines in Europe, a very important corrugated cardboard market, and with this new factory I am sure that we will achieve this. Making our technologies available to customers for all their tests is showing our seriousness and the utmost attention to customers and the market", concludes Hans.*





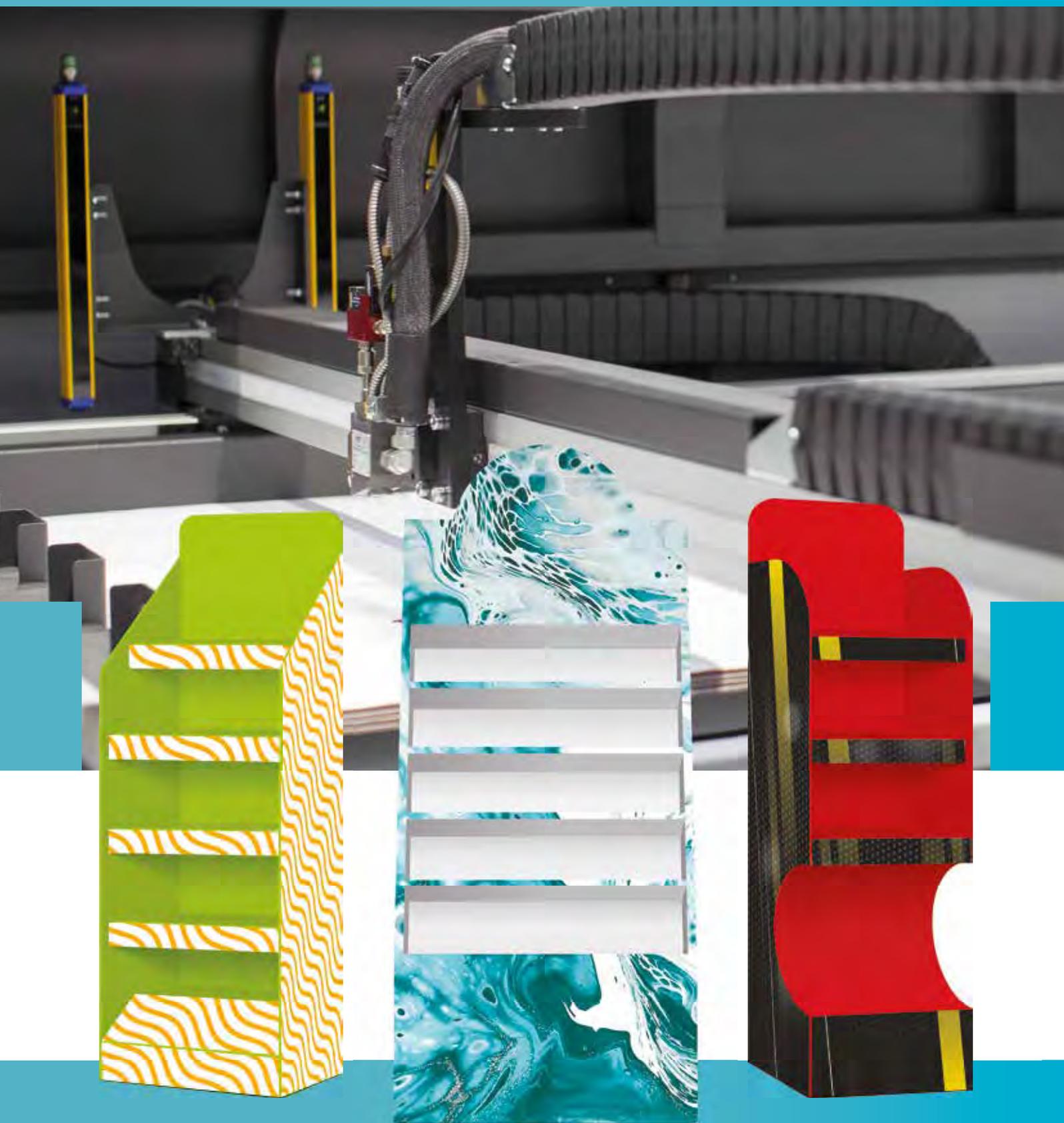
**green**  
GLUING

## EASY AND SMART CONTROL

Controllare, programmare e monitorare tutte le funzioni del processo di incollaggio dalla postazione che preferite. Robatech Control System: la soluzione migliore per una facile integrazione di sistema.

[www.robatech.com/easy-and-smart-control](http://www.robatech.com/easy-and-smart-control)

# I NOSTRI PLOTTER RISOLVONO I VOSTRI PROBLEMI DI INCOLLAGGIO





MADE IN ITALY

**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: 2,70x1,75 mt

Velocità incollatura: 150 mt/min

Postazioni di lavoro: 4

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

Impianto: colla vinilica



**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](mailto:info@fservice.net) - [www.fservice.net](http://www.fservice.net)

## FLEXOBAR - 4

By Corrado Bianchi, Nicolò Albani, Tito Lopriore  
Coordinamento: Simone Bonaria

# Il rullo anilox, il cuore della stampa flexo

CONTINUIAMO IL PERCORSO DI APPROFONDIMENTO TECNICO NEL MONDO DELLA STAMPA FLESSOGRAFICA SU CARTONE ONDULATO PARLANDO DEL RULLO ANILOX, GRAZIE AL PREZIOSO CONTRIBUTO DI TITO LO PRIORE, CORRADO BIANCHI E NICOLÒ ALBANI, E IL COORDINAMENTO DI SIMONE BONARIA



### STORIA DEL RULLO ANILOX

Alla fine del 1930 un "rullo dosatore/spalmatore" cromato e inciso meccanicamente fu introdotto nell'industria della stampa all'anilina. In breve tempo questo rullo prese il nome di Anilox, proprio perchè venivano utilizzati inchiostri all'anilina. Inizialmente venivano prodotti per mezzo di un'incisione meccanica sulla superficie in rame con un contro-rullo chiamato godrone fatto di punte diamantate o metallo indurito, il quale creava un pattern di celle che avevano la funzione di riempirsi di inchiostro. Dopo questo processo, il rame veniva ricoperto di nichel per mezzo di un processo elettrolitico al fine di prevenire la corrosione, e successivamente cromato per aumentarne la resistenza all'usura. Questi trattamenti favorivano il trasferimento di inchiostro ma, purtroppo, quando utilizzati



Corrado Bianchi



Nicolò Albani



Tito Lopriore

**D**opo aver parlato sul precedente numero delle lame di raclatura, ci focalizzeremo in questo articolo sul protagonista centrale della stampa flessografica: il rullo anilox.

### FUNZIONE DEL RULLO ANILOX

L'anilox ha la funzione di trasportare inchiostro, colle o vernici su di una matrice o direttamente sul supporto da stampare (nel nostro caso sul cartone). Questa azione avviene grazie alle celle che vengono incise su di esso. Posto all'interno del sistema di inchiostatura, dopo il sistema raclante e prima del clichè o direttamente del supporto, il compito specifico di questo componente ad alta tecnologia è di dosare il liquido in modo preciso, uniforme e costante.

Il dimensionamento delle cellette incise, che ne determina il volume di trasporto, è studiato per avere una massima efficienza in riempimento e svuotamento, in maniera tale che la corretta quantità venga trasferita sulla lastra o sul supporto dopo la raclatura.





DIRECT DRIVE  
TECHNOLOGY



QUICK  
SET-UP



100% MADE  
IN ITALY



6-COLOR  
PRINTING

# SHAPING YOUR BUSINESS



TOUCHSCREEN  
COMPUTER



www.sipack.it

CASEMAKER  
FLEXO FOLDER  
GLUER  
MINIDRIVE QS

Ideal for  
any output



Increased accuracy and speed, decreased noise, energy consumption and maintenance



Printing units available with carbon doctor blade chambers



Non-stop job change technology



Designed, manufactured and assembled entirely in Italy



Job changeovers in less than 2 minutes



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



con i nuovi sistemi di raclatura, subivano un processo di usura repentina.

Negli anni '80 vennero introdotti i primi anilox con rivestimento ceramico che furono la pietra miliare nello sviluppo di un accurato sistema di inchiostrazione, infatti, da allora, iniziarono a sparire completamente i sistemi a doppio rullo gommato.

La continua ricerca di miglioramento nella produzione, dalla stesura della ceramica ai metodi di incisione della stessa, ha portato gli anilox ad essere come li conosciamo ai giorni nostri, capaci di supportare altissime lineature e garantire prestazioni elevate.

## TIPOLOGIE DI ANILOX

Principalmente i rulli inchiostatori si possono dividere in due grosse famiglie:

- Anilox meccanici, ormai quasi completamente in disuso
- Anilox ceramici divenuti ormai lo standard.

Partendo dunque dal presupposto che la maggior parte degli anilox in uso oggi sono ceramici, dunque incisi con il laser, possiamo ulteriormente dividere gli anilox secondo la tipologia della cella in uso in due grandi gruppi: gli anilox a celle aperte e quelli a celle chiuse.

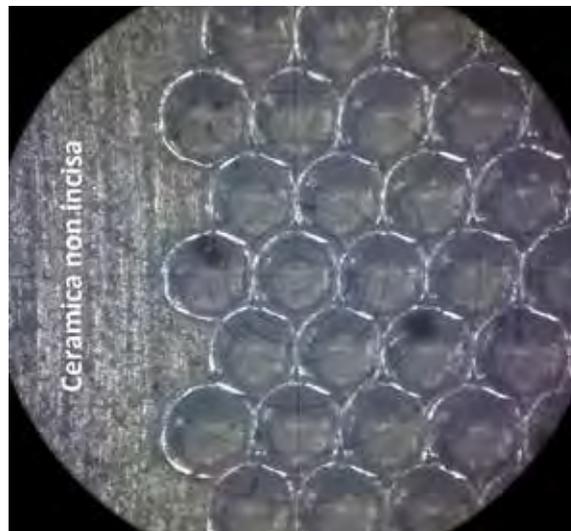
La scelta tra cella aperta e cella chiusa dipende esclusivamente dal tipo di utilizzo richiesto.

I disegni degli anilox a celle aperte sono molto differen-

ti tra loro e questo essenzialmente per il fatto che ogni costruttore utilizza una tecnologia proprietaria, e dunque un disegno (a volte brevettato) che ritiene ottimizzato per uno o più utilizzi specifici.

La caratteristica principale delle celle aperte, oltre al fatto di garantire un maggior volume per l'assenza di buona parte delle pareti delle celle, è quella di lasciar defluire il fluido sotto la racla, il che rappresenta un grosso vantaggio quando si utilizzano fluidi molto viscosi e/o a base acqua, come colle e vernici. Le incisioni più comuni sono quelle elicoidali. I disegni a celle aperte non consentono un'elevata definizione.

Il secondo gruppo è rappresentato dagli anilox a celle



## ENGLISH Version

### The anilox roller, the heart of flexo printing

LET'S CONTINUE THE PATH OF TECHNICAL IN-DEPTH STUDY IN THE WORLD OF FLEXO PRINTING ON CORRUGATED CARDBOARD TALKING ABOUT THE ANILOX ROLLER, THANKS TO THE VALUABLE CONTRIBUTION OF TITO LO PRIORE, CORRADO BIANCHI AND NICOLÒ ALBANI, WITH THE COORDINATION OF SIMONE BONARIA

**A**fter talking in the previous issue about doctor blades, in this article we will focus on the central protagonist of flexo printing: the anilox roller.

#### FUNCTION OF THE ANILOX ROLLER

Anilox has the function of transferring ink, glues or coatings on a matrix or directly on the substrate to be printed (in our case on the cardboard). This action takes place thanks to the cells that are engraved on it. Placed inside the inking system, after the doctor blade system and before the cliché or directly the substrate, the specific task of

this high-tech component is to dose the liquid in a precise, uniform and constant way. The sizing of the engraved cells, which determines their transfer volume, is designed to have maximum efficiency in filling and emptying, so that the correct quantity is transferred to the sheet or substrate after doctoring.

#### HISTORY OF THE ANILOX ROLLER

At the end of 1930, a chromed and mechanically engraved "dosing/spreading roller" was introduced into the aniline printing industry. In a short time, this roller took the

name of Anilox, precisely because aniline inks were used. Initially they were produced by means of a mechanical incision on the copper surface with a counter roller called knurl, made of diamond coated or hardened metal bits, which created a pattern of cells that then were filled with ink. After this process, the copper was coated with nickel by means of an electrolytic process in order to prevent corrosion, and subsequently chromated to increase its wear resistance. These treatments favored ink transfer but, unfortunately, when used with the new doctoring systems, they underwent a sudden wear process.

In the 1980s, the first ceramic coated aniloxes were introduced which were the milestone in the development of an accurate inking system, in fact, the double rubber roller systems began to disappear completely from now on.

The continuous search for improvement in production, from the laying of the ceramic to the etching methods of the ceramic, has led the aniloxes to be as we know them to-

day, capable of supporting very high screen rulings and high performance.

#### TYPES OF ANILOX

Ink rollers can be divided into two large families:

- Mechanical aniloxes, now almost completely disused
- Ceramic aniloxes that have become the standard.

Therefore, starting from the assumption that most of the aniloxes in use today are ceramic, therefore laser engraved, we can further divide the aniloxes according to the type of cell in use into two large groups: the open cell anilox and the closed cell anilox. The choice between open cell and closed cell depends exclusively on the type of required use.

The designs of open cell aniloxes are very different from each other and this is essentially due to the fact that each manufacturer uses proprietary technology, and therefore a design (sometimes patented) considered optimized for one or more specific uses.

# 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:

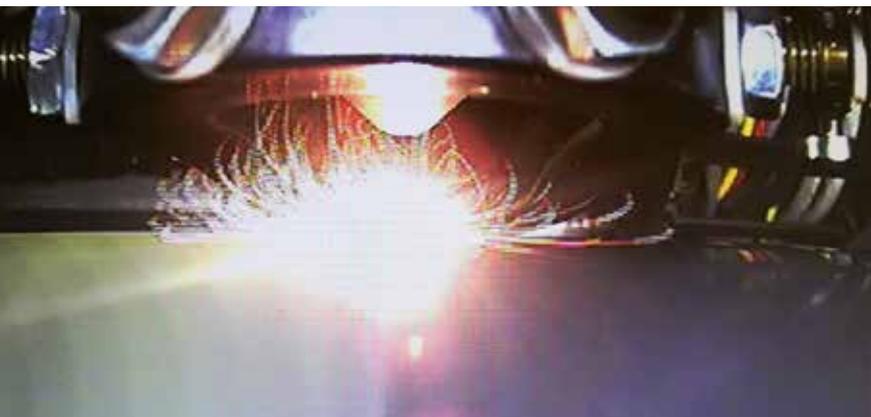


- Grande formato: 1450 x 1450 mm
- Grande precisione : +/- 0,5 mm *registro elettronico "Hero-reflex"*
- Grande produttività: 6000 fogli/ora a registro preciso *registro high speed "no-stop"*
- Grande risparmio: velo ottimale di colla *rullo incollatore in Anilox retinato con spalmatura a "micropunti"*
- 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  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it) - [www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

Compatibile ammortamento "INDUSTRIA 4.0"

engineering **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product



chiuse: anche in questo caso tra i vari produttori esistono differenze nella forma delle celle. Le celle chiuse consentono lineature anche molto elevate: maggiore è il numero di linee per cm lineare, più piccolo sarà il punto cliché utilizzato e maggiore sarà dunque la definizione di stampa che potremo ottenere.

Alle più diffuse celle esagonali disposte a 60 gradi, divenute oramai lo standard, si affiancano celle quadrangolari e le più recenti celle allungate che consentono, a parità di lineatura, una maggiore portata proprio grazie all'eliminazione di parte delle pareti.

Aumentare la lineatura senza ridurre il volume della cella consente maggior flessibilità ed una sostanziale riduzione del parco anilox. La disposizione dei colpi, la frequen-

za e la tipologia di impulso del raggio laser che incide la ceramica determina sia il disegno delle celle che la loro angolazione (rispetto alla lama racla).

La racla è la principale responsabile dell'usura dell'anilox: se la racla appoggia costantemente sulle spalle (come nella tradizionale incisione a 60 gradi) il continuo sfregamento tra il metallo e la superficie ceramica va a svantaggio del materiale più morbido, ossia il metallo.

Quando invece la racla lavora su spazi aperti, si creano dei micro impatti che influiscono sensibilmente sulla vita dell'anilox stesso.

## SCelta DELL'ANILOX

La questione è meccanica e possiamo dividerla in due



*The main feature of the open cells, in addition to ensuring a greater volume due to the absence of a large part of the cell walls, is to allow the fluid to flow under the doctor blade, which represents a big advantage when using very viscous and/or water based fluids, such as glues and paints.*

*The most common engravings are helical ones. Open cell designs do not allow high definition.*

*The second group is represented by closed cell aniloxes: also in this case there are differences in the shape of the cells between the various manufacturers.*

*Closed cells allow even very high screen*

*rulings: the greater the number of lines per linear cm, the smaller will be the used cliché dot and therefore the definition of printing that we can obtain will be higher.*

*The most common hexagonal cells arranged at 60 degrees, which have now become the standard, are flanked by quadrangular cells and the most recent elongated cells which allow, with the same screen ruling, a greater flow rate thanks to the elimination of part of the walls.*

*Increasing the screen ruling without reducing the cell volume allows greater flexibility and a substantial reduction of aniloxes fleet. The arrangement of the strokes, the fre-*

*quency and the type of impulse of the laser beam that engraves the ceramic determines both the design of the cells and their angle (with respect to the doctor blade).*

*The doctor blade is the main responsible for anilox wear: if the doctor blade rests constantly on the shoulders (as in the traditional 60 degree engraving) the continuous rubbing between metal and ceramic surface disadvantages the softer material, that is the metal.*

*On the other hand, when the doctor blade works on open spaces, micro impacts are created that significantly affect the life of the anilox itself.*

### THE CHOICE OF ANILOX

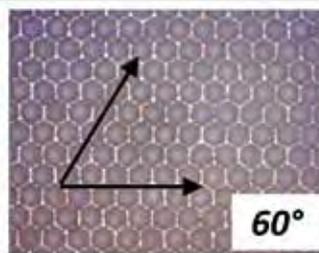
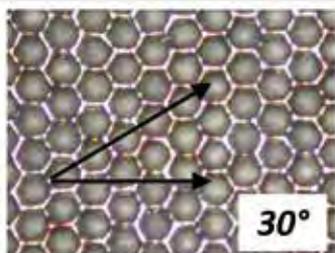
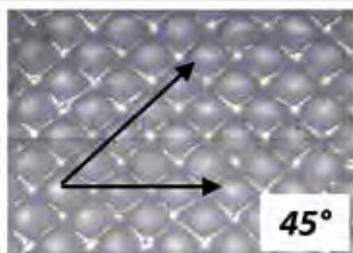
*The question is mechanical and we can divide it into two major needs:*

*Flexo printing: the size of the anilox cell must not exceed the size of the minimum dot of the cliché. We are talking about microns and there are specific reference tables.*

*Having established this, the next step is to determine the quantity of ink needed at the desired density according to machine parameters, ink and substrate type, taking into account the correct morphology and ratio of the cells to be made.*

*Applicators: the quantity of liquid to be transported is the most important aspect. The volume of the anilox (cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> or bcm and no other wrong measurement unit!), is determined according to it and its characteristics (viscosity, composition, residue...) and operational features. The design (pattern) of the cell and screen ruling (L/cm or LPI) are chosen and sized accordingly.*

*Is this process complicated? Yes, a little bit. This is why it is fundamental to have data to be included in precise studies whose parameters*





**New Aerodinamica**  
MORE THAN ASPIRATION



GUARDA  
AL DOMANI,  
SAREMO  
AL TUO FIANCO

[www.newaerodinamica.com](http://www.newaerodinamica.com)

grandi necessità:

Stampa flexo - la dimensione della cella dell'anilox deve non eccedere la dimensione del punto minimo del cli-chè. Si parla di micron ed esistono tabelle di riferimento specifiche.

Stabilito questo, il passaggio successivo è determinare la quantità di inchiostro necessario alla densità desiderata a seconda dei parametri macchina, del tipo di inchiostro e del supporto, tenendo conto di una corretta morfologia e ratio delle cellette da realizzare.

Applicatori - la quantità di liquido da trasportare la fa da padrona. In funzione di esso e delle sue caratteristiche (viscosità, composizione, residuo....) e di quelle operative, si determina la volumetria dell'anilox ( $\text{cm}^3/\text{m}^2$  o bcm e nessuna altra errata unità di misura!), il disegno (pattern) della cella e la lineatura (L/cm o LPI) vengono scelti e dimensionati di conseguenza.

Complicato? Sì, un pochino. Per questo è fondamentale avere dati da inserire in studi precisi i cui parametri andranno poi applicati nella reale produzione.

Affidarsi all'esperienza o ad uno storico aiuta, ma mai quanto un serio studio che, nel caso degli anilox, ha il suo fulcro nei test con "anilox a bande" il quale ha la funzione di creare un punto zero e mettere in evidenza i limiti e le zone di maggior efficienza dell'intero sistema di inchiostatura.

## PROBLEMATICHE COMUNI



La maggior parte delle problematiche legate all'anilox, quando correttamente specificato come visto sopra, arrivano con l'uso. Solitamente si hanno problemi dovuti a danneggiamenti da utilizzo, in particolare con le maniche anilox appositamente sviluppate per rapidi cambi, si incorre in colpi sulla tavola o sbeccature del riporto che possono dare seguito a problematiche ben più gravi come la mancata protezione data dal riporto al materiale base con conseguente erosione dello stesso, piuttosto che l'inquinamento del circuito di inchiostatura con conseguenti rigature circolari solo per citarne due. Una buona soluzione per ridurre le rigature circolari è quella di utilizzare filtri magnetici

*will then be applied in real production.*

*Relying on experience or used data helps, but never as much as a serious study that, in the case of aniloxes, has its fulcrum in the tests with "band anilox", which has the function of creating a zero dot and highlighting the limits and the areas of greatest efficiency of the entire inking system.*

### COMMON ISSUES

*Most problems related to anilox, when correctly specified as seen above, come with use.*

*Usually there are problems due to damage deriving from use, in particular with the anilox sleeves specially developed for quick changes, you run kicks or breakages of the coating, which can give rise to much more serious problems such as the lack of protection given by the coating to ground material with consequent erosion of the coating, rather than the pollution of the inking circuit with consequent circumferential scoring just to name two problems.*

*A good solution to reduce the scoring lines is*



*to use magnetic filters on the inking system, capable of retaining all metal impurities and not inside the filter.*

*Force actions on the cylinders and sleeves can lead to deformations and loss of pattern compliance and therefore mechanical problems that can lead for example in bars or even in the impossibility of fitting the sleeve on the air mandrel or the cylinder in its seats. Early wear due to requests for exasperated specifications (more and more volume with the same screen ruling) combined perhaps with doctor blades with out-of-limit pressures can lead to instability of the system with sudden wear.*

*Washings also have a responsibility for damaging the anilox: improper use of unsuitable products, timelines or not correct equipments can seriously affect the ceramic (for example too high or too low PH) and the stem itself of an anilox, sometimes irreparably damaging it. The advice is to ALWAYS use special products, follow the guidelines of the machine manufacturers and if in doubt contact the anilox supplier.*

*Finally, the wear: the engraved surface of the anilox, although composed of coating with extremely high wear resistance, is not eternal. The wear of the cells will lower and inexorably thicken the shoulders and over time there will be a loss of density and print quality. Knowing the real condition of your anilox allows you to prevent unwanted results and important changes to your system avoiding drift risks.*

### MAINTENANCE AND STORAGE

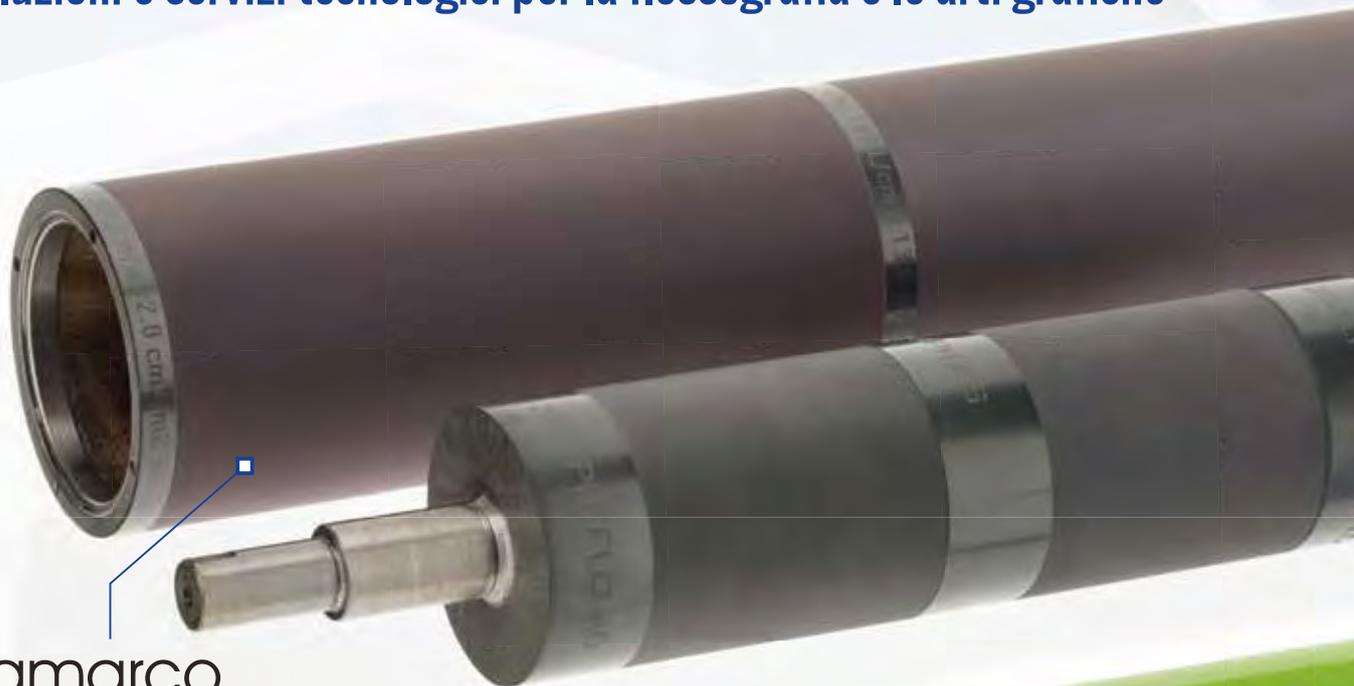
*The anilox is coated with ceramic, a material with a hardness about three times greater than that of steel.*

*It follows that it is particularly resistant to wear (this is one of the reasons why ceramic was chosen) but extremely fragile: impacts and collisions can cause irreparable damage, which sometimes completely compromises their use.*

*Anilox and sleeves must therefore be handled with extreme care, placed gently and stored, when not in use, protected by special wrapping. While the cylinders can be stored*



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**  
ENGINEERING  
ATTREZZATURE PER  
LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

**ROGERS**  
CORPORATION  
3/bak<sup>®</sup> Cushion Mounting Materials  
BLADESIVI AMMORTIZZANTI

**LUXFER**  
GRAPHIC ARTS

**TEG**  
TECHNOLOGIES  
PULIZIA LASER DI ANILOX

**jmheaford**  
PRECISION SOLUTIONS  
MONTACLICHÉ

**Axcyl**  
MANICHE FLEXO

**LUXFER**  
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](http://www.simonazzi.it)



sull'impianto d'inchiostrazione, in grado di trattenere tutte le impurità metalliche e non all'interno del filtro.

Azioni di forze sui cilindri e maniche possono portare a deformazioni e perdita delle ottemperanze disegno e quindi problematiche meccaniche che possono sfociare ad es. in barrature o addirittura nell'impossibilità di calzaggio della sleeve sul mandrino ad aria o del cilindro nelle sue sedi. Usure precoci dovute a richieste di specifiche esasperate (sempre più volume a parità di lineatura) unite magari a rature con pressioni fuori limite possono sfociare in instabilità del sistema con una repentina usura. Anche i lavaggi hanno una responsabilità nel danneggiamento dell'anilox: l'utilizzo improprio di prodotti, tempistiche o attrezzature non idonee, possono gravemente intaccare la ceramica (ad es. PH troppo alti o troppo bassi) ed il fusto stesso di un anilox, a volte danneggiandolo irreparabilmente.

Il consiglio è di utilizzare SEMPRE prodotti appositi, seguire le linee guida dei produttori di macchine ed in caso di dubbi contattare il fornitore di anilox.

Infine l'usura: la superficie incisa dell'anilox, per quanto composta da un riporto ad elevatissima resistenza all'usura, non è eterna. L'usura delle celle abbasserà ed inspessirà inesorabilmente le spallette e si avrà nel tempo una perdita di densità e di qualità di stampa.

Conoscere il reale stato dei propri anilox permette di prevenire risultati indesiderati e modifiche importanti al

proprio sistema evitando rischi di deriva.

## MANTENIMENTO E STOCCAGGIO

L'anilox è rivestito da ceramica, un materiale di durezza circa tre volte maggiore rispetto quella dell'acciaio.

Ne consegue che è particolarmente resistente all'usura (ecco una delle ragioni per cui è stata scelta proprio la ceramica) ma estremamente fragile: urti e collisioni possono causare danni irreparabili, che a volte ne compromettono completamente l'uso.

Maniche e cilindri anilox vanno dunque maneggiati con estrema cura, appoggiati con delicatezza e riposti, quando non in uso, protetti da appositi involucri.

Mentre i cilindri possono essere riposti orizzontalmente, magari nelle casse di legno utilizzate per il loro trasporto, lo stoccaggio corretto per le maniche è quello verticale, per evitare deformazioni. Dal momento quindi che lo scopo dell'anilox è quello di trasferire il contenuto della cella verso il polimero col quale entra in contatto, ne consegue che occorre garantirne la perfetta pulizia. Residui di inchiostro e soprattutto delle resine che fungono da collante dei vari componenti possono compromettere la portata, limitando il volume e soprattutto modificando la tensione superficiale tipica della ceramica (altra caratteristica che rende questo materiale ideale per questo uso).

Esistono vari metodi per pulire l'anilox ognuno con proprie

*horizontally, perhaps in the wooden crates used for their transport, the correct storage for the sleeves is the vertical one, to avoid deformation.*

*Therefore, since the purpose of the anilox is to transfer the contents of the cell to the polymer with which it comes into contact, it follows that perfect cleaning must be guaranteed. Ink residues and especially resins that act as glue of the various components can compromise the flow rate, limiting the volume and above all changing the typical surface tension of the ceramic (another feature that makes this material perfect for this use).*

*There are various methods for cleaning anilox, each with its own characteristics, advantages and limitations: the most important thing, however, is to plan a regular and frequent cleaning activity, which must take into consideration especially the inks in use.*

*In fact, some inks, such as those based on water, tend to solidify quickly, and once dried inside the cells, it is difficult to eliminate them with traditional systems in use.*

*Taking a quick overview of the washing systems, we can however say that these are the most used:*

- manual cleaning, with the specific diluent

*of used inks or with dedicated or more aggressive products. This cleaning is the more effective the quicker it is, but it has the disadvantage of taking a long time and employing one or more operators. Furthermore, the substances in use, with the sole exception of nano-particle technology, being irritating, require specific PPE.*

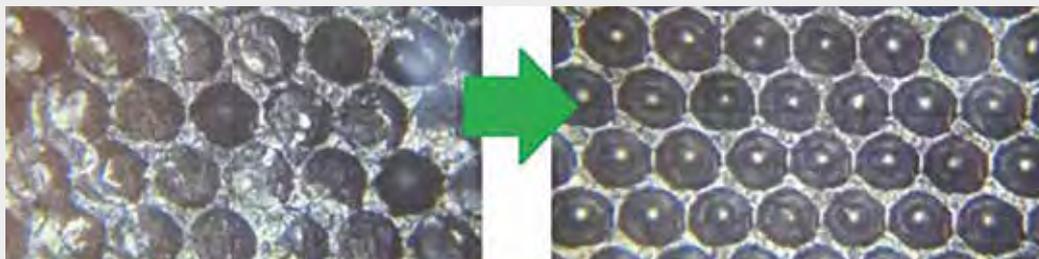
- Bicarbonate cleaning, which exists in high or low pressure versions. Cleaning is entrusted to the bicarbonate particles, an inert substance, which by rubbing or pressure remove residual ink and resin from the cells. The investment and the cost of use are very

*limited, but its effectiveness is reduced with the increase in screen ruling and frequent use is not recommended.*

- Water jet cleaning, which through water and any detergent sprayed at high pressure, removes dirt by abrasion. In addition to generating waste substances, which must be properly disposed of, it is not suitable for use on damaged aniloxes, on which the anti-corrosive coating is potentially compromised

- Ultrasonic cleaning, which takes advantage of the random movement of the salts dissolved in an aqueous solution put into vibration by an ultrasound source. Also in this case the use on damaged anilox must be avoided, and the resulting materials are properly disposed of.

- Laser cleaning, which uses the thermal energy of the laser beam to incinerate pigments and resins. It is probably the most versatile technology currently on the market, because it can also be used on damaged aniloxes and has no screen ruling restrictions. However, it requires a very expensive initial purchase cost which makes the investment convenient only in certain circumstances.



Before washing / Prima del lavaggio

After washing / Dopo il lavaggio

caratteristiche, vantaggi e limitazioni: la cosa più importante tuttavia, è pianificare un'attività di pulizia regolare e frequente, che tenga in considerazione soprattutto gli inchiostri in uso. Alcuni inchiostri infatti, come ad esempio quelli a base acqua, tendono a solidificare rapidamente, ed una volta essiccati all'interno delle celle, risultano difficili da eliminare coi tradizionali sistemi in uso.

Facendo una rapida panoramica dei sistemi di lavaggio, possiamo comunque dire che questi sono i più utilizzati:

- Pulizia manuale, con il diluente specifico degli inchiostri in uso o con prodotti dedicati o più aggressivi. Questa pulizia è tanto più efficace quanto più è tempestiva, ma presenta lo svantaggio di richiedere parecchio tempo e di impiegare uno o più operatori. Inoltre le sostanze in uso, con la sola eccezione della tecnologia delle nano particelle, risultando irritante, richiedono appositi DPI.
- Pulizia a bicarbonato, che esiste nelle versioni ad alta pressione o a bassa pressione. La pulizia è affidata alle particelle di bicarbonato, sostanza inerte, che per sfregamento o per pressione rimuovono residui di inchiostro e resina dalle celle. L'investimento ed il costo d'utilizzo sono

molto limitati, ma la sua efficacia si riduce all'aumentare della lineatura ed è sconsigliato l'utilizzo frequente.

- Pulizia a getto d'acqua, che tramite acqua ed eventuale detergente spruzzati ad alta pressione, rimuovono lo sporco per abrasione. Oltre a generare sostanze di scarto, che vanno opportunamente smaltite, risulta non idonea per uso su anilox danneggiati, sui quali il rivestimento anti-corrosivo sia potenzialmente compromesso
- Pulizia ad ultrasuoni, che sfrutta il movimento casuale dei sali disciolti in soluzione acquosa messi in vibrazione da una sorgente appunto ad ultrasuoni. Anche in questo caso l'uso su anilox danneggiati va evitato, e i materiali di risulta opportunamente smaltiti.
- Pulizia laser, che sfrutta l'energia termica del raggio laser per incenerire pigmenti e resine. Si tratta probabilmente della tecnologia più versatile al momento in commercio, perché può essere utilizzata anche su anilox danneggiati e non presenta limitazioni di lineatura.

Tuttavia richiede una spesa d'acquisto iniziale molto onerosa la quale rende l'investimento conveniente solo in determinate circostanze. ■

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



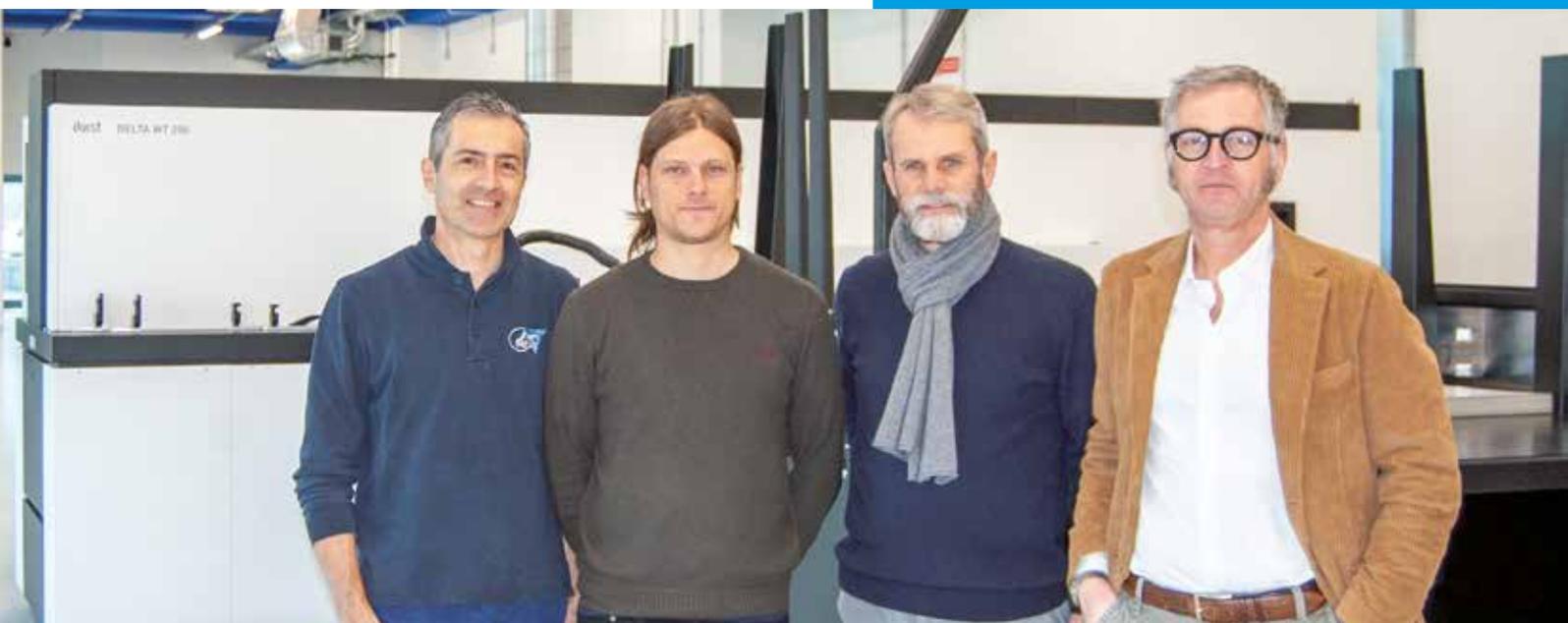
Learn more about the complete solution here:  
<http://bit.ly/2xHIOqI>



MADE IN ITALY

# Cartoveneta sceglie Durst Delta WT 250 per crescere nel packaging digitale

LO SCATOLIFICIO DI SCORZÉ (VE) NON SMENTISCE IL PROPRIO SPIRITO INNOVATIVO, DOTANDOSI DEL NUOVO SISTEMA DI STAMPA DIGITALE PER CARTONE DURST DELTA WT 250 CON INCHIOSTRI BASE ACQUA. OBIETTIVO: CRESCERE ULTERIORMENTE NEL SETTORE DEL PACKAGING STAMPATO IN DIGITALE, UN MERCATO CARATTERIZZATO DA QUALITÀ, TEMPESTIVITÀ E SOSTENIBILITÀ



Da sinistra il responsabile di Cartoveneta del reparto di stampa e taglio digitale Alessandro Favaro, Stefano e Diego Michieletto, rispettivamente responsabile commerciale digitale e titolare di Cartoveneta con Marino Andreetta, agente Durst per il triveneto



**D**elta WT 250 è la risposta di Durst alle esigenze del mercato cartotecnico; la stampante Multi-Pass con inchiostri base acqua certificati per imballi primari, è l'asso nella manica del costruttore altoatesino per supportare cartotecniche e scatolifici nel mondo della stampa digitale. Un mondo ancora poco preso in considerazione dai converter del cartone, come confermato del resto anche da Diego Michieletto titolare di Cartoveneta insieme al fratello Renzo, "la stampa digitale non fa grandi numeri rispetto a quelli a cui siamo abituati. Lo scatolificio è amante delle lunghe tirature, ma oggi se vuoi avere un vantaggio competitivo non puoi fare a meno del digitale".

Come dargli torto, del resto oggi in cartotecnica sta avvenendo ciò che è successo vent'anni fa nel settore della stampa commerciale, dove le aziende grafiche tradizionali, invece di gestire in prima persona il cambiamento, e sfruttarne a pieno le potenzialità, si sono

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

## DOVE IL COLORE PRENDE VITA

ALLA FIERA SPECIFICA DELLA STAMPA PIÙ GRANDE IN EUROPA

GOLD PARTNERS.

**brother**  
at your side



**Mimaki**

24 – 27 MARZO 2020 | MADRID

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

CODICE PROMOZIONALE INGRESSO GRATUITO **FESA226**

Con il sostegno di:  
**FESPA**  
ESPAÑA  
ASOCIACIÓN





fatte travolgere dalle situazioni contingenti del mercato, con i risultati sotto gli occhi di tutti: metà del mercato offset tradizionale oggi non esiste più. Con questo non vogliamo allarmare le aziende, scatolifici e cartotecnici che ancora non hanno valutato l'investimento nel digitale o non lo considerano strategico, ma è chiaro che le opportunità esistono e tecnologie digitali come la Delta WT 250 possono contribuire a svilupparle, soprattutto se strizzano l'occhio a una produzione sostenibile. L'esperienza di Cartoveneta è una bellissima storia di successo di un'azienda che con l'avvento della seconda generazione si è aperta alle innovazioni, trovando in questa tecnologia la risposta ai bisogni di un mercato in profonda trasformazione, dove e-commerce e personalizzazione delle soluzioni hanno nel digitale un prezioso alleato.

### **DELTA WT 250: DALLE CAMPIONATURE ALLE PRODUZIONI COMPLETE IN UN AMBIENTE A MISURA DI CLIENTE**

Installata presso Cartoveneta la settimana prima dell'ultima Viscom di Milano, durante la quale avevamo avuto modo di intervistare Alberto Bassanello, direttore vendite di Durst Italia (Converter&Cartotecnica novembre/dicembre 2019), Delta WT 250 ha passato a pieni voti il picco di produzione del periodo natalizio. L'azienda veneta non è alla prima esperienza con la stampa digitale. Il reparto, infatti, fu creato nel 2014 con l'installazione di una prima macchina, grazie alla quale Cartoveneta è entrata in un settore, quello del packaging stampato e trasformato in digitale, che negli ultimi anni, è cresciuto notevolmente, tanto da divenire ben più di un'esigenza di servizio al cliente. Grazie al costante sviluppo, negli anni è stato creato un vero e proprio reparto digitale di circa mille metri quadri, all'interno dello stabilimento di 8000 metri, a pochi metri di distanza dalla sede principale di Cartoveneta.

"L'esigenza di dotarci di un reparto completo nasce dalla richiesta di alcuni nostri clienti di realizzare delle pre-serie, delle piccole campionature da presentare alla forza vendita in tempi rapidi e senza dover realizzare i costosi impianti stampa e fustelle. Nel 2014, insieme a un altro scatolificio che aveva un plotter da taglio, abbiamo con-

### **ENGLISH Version**

## **Cartoveneta chooses Durst Delta WT 250 to grow in digital packaging**

*THE BOX FACTORY IN SCORZÉ (VE) DOES NOT DENY ITS INNOVATIVE SPIRIT, ADOPTING THE NEW DIGITAL PRINTING SYSTEM DURST DELTA WT 250 FOR CARDBOARD WITH WATER-BASED INKS. OBJECTIVE: TO GROW FURTHER IN THE DIGITALLY PRINTED PACKAGING SECTOR, A MARKET CHARACTERIZED BY QUALITY, TIMELINESS AND SUSTAINABILITY*

**D**elta WT 250 is Durst's answer to the needs of cardboard converting market; the Multi-Pass printer with certified water-based inks for primary packaging is the trump card of this South Tyrolean manufacturer to support cardboard converting and box manufacturers in the world of digital printing. A world still little considered by cardboard converters, as confirmed by Diego Michieletto, owner of Cartoveneta together with his brother Renzo, "digital printing does not make great numbers compared to what we are used to. The box factory is fond of long runs, but today if

you want to have a competitive advantage you cannot do without digital". How to blame him, after all, what happened twenty years ago in commercial printing sector is happening in cardboard converting industry, where traditional graphic companies, instead of managing change and fully exploiting its potential, were overwhelmed by contingent market situations, with clear results: today half of the traditional offset market doesn't exist anymore. With this we do not want to alarm companies, box factories and cardboard converting companies that have not



yet evaluated the investment in digital or don't consider it strategic, but it is clear that opportunities exist and digital technologies such as Delta WT 250 can help develop them, especially if they wink at sustainable production. Cartoveneta's experience is a beautiful suc-

cess story of a company that with the advent of the second generation has opened up to innovations, finding in this technology the answer to the needs of a market in deep transformation, where e-commerce and customization solutions have a valuable ally in digital.

diviso l'investimento nella macchina da stampa, creando una sinergia fra i due reparti. Questo ci ha permesso di fare esperienza, di crescere al punto tale che oggi siamo dotati di un nostro reparto interno completo di tutte le tecnologie necessarie. L'ambiente è stato climatizzato per poter garantire sempre la migliore temperatura per il cartone, rendendolo adatto anche a ospitare i clienti, una sorta di "salottino del digitale", dove bere un caffè in attesa del proprio pack. Collaboriamo anche con diversi studi grafici che vengono da noi per stampare e tagliare anche un solo foglio per realizzare il singolo pezzo da fotografare o presentare al cliente. Talvolta proprio questo servizio rappresenta la chiave di accesso per raggiungere clienti che poi arriviamo a servire anche nelle grandi produzioni, che per volumi e fatturato rappresentano il nostro core-business", dice Michieletto.

## TECNOLOGIA DI STAMPA ALTAMENTE PERFORMANTE: QUALITÀ E VELOCITÀ DA TOP DI GAMMA CON INCHIOSTRI BASE ACQUA

Lo scorso anno, per supportare un mercato in crescita e sempre più esigente, Cartoveneta decide che è arrivato il momento di investire in una tecnologia di stampa dalle prestazioni più elevate. La prerogativa è dotarsi

nuovamente di una macchina con inchiostri base acqua e, dopo alcuni test presso la sede austriaca di Durst a Lienz, la decisione è presto presa. "Siamo consapevoli di come la tecnologia digitale si evolva velocemente. Nonostante fossimo soddisfatti da un punto di vista qualitativo della macchina precedente, avevamo la necessità di velocizzare la nostra produzione, anche perché nel frattempo dalle piccole campionature, siamo arrivati ad avere commesse anche di 500/600 fogli di grande formato. Da un punto di vista commerciale, seguendo anche la tendenza dell'ecosostenibilità, la scelta di dotarci di una tecnologia con inchiostri base acqua è stata abbastanza naturale", racconta Stefano Michieletto, figlio di Renzo e responsabile commerciale del reparto digitale, estremamente soddisfatto per l'elevata produttività della nuova tecnologia, in abbinamento a una qualità che è stata anche notata da alcuni clienti di Cartoveneta.

Un cenno particolare lo merita l'inchiostro base acqua, frutto della ricerca interna di Durst, che garantisce una brillantezza eccezionale, oltre a sposarsi pienamente con le esigenze di sostenibilità, ed evitando la necessità di eseguire la plastificazione. Un inchiostro capace di fornire prestazioni altrettanto performanti anche su supporti opachi, che oggi sempre più frequentemente vengono scelti soprattutto per la produzione di espositori.

Durst Delta WT 250 è stata installata in 5 giorni lavorativi



### DELTA WT 250: FROM SAMPLING TO COMPLETE PRODUCTION IN A CUSTOMER-FRIENDLY ENVIRONMENT

Installed at Cartoveneta a week before last Viscom in Milan, during which we had the opportunity to interview Alberto Bassanello, sales director of Durst Italia (Converter & Cartotecnica November / December 2019), Delta WT 250 passed very well through the production peak of Christmas time. The Venetian company is not at the first experience with digital printing. The department, in fact, was created in 2014 with the installation of a first machine, thanks to which Cartoveneta entered the sector of digitally printed and converted packaging, which in recent years has grown considerably, so much so that it has become well more than a customer service need.

Thanks to constant development, over the years has been created a real digital department of about a thousand square meters, inside the 8000 meter plant, a few meters away from the main headquarters of Cartoveneta.

"The need to equip ourselves with a complete department arises from the request of some of our customers to create pre-series, small samples quantity to be presented to sales force quickly and without having to make expensive printing systems and dies. In 2014, together with another box factory that had a cutting plotter, we shared the investment in the printing machine, creating a synergy between the two departments. This has allowed us to gain experience, to grow to the point that today we are equipped with our own internal department complete with all the necessary technologies. The environment has been air-conditioned in order to always guarantee the best temperature for the cardboard, making it also suitable for hosting customers, a sort of "digital lounge", where you can have a coffee while waiting for your pack. We also collaborate with various graphic studios that come to us to print and cut even a single sheet to create the single piece to be photographed or presented to the customer. Sometimes

this service represents the access key to reach customers which we can serve also with large productions, which in terms of volumes and turnover represent our core business", says Diego Michieletto.

### HIGH-PERFORMANCE PRINTING TECHNOLOGY: TOP-OF-THE-RANGE QUALITY AND SPEED WITH WATER-BASED INKS

Last year, to support a growing and increasingly demanding market, Cartoveneta decides that the time has come to invest in a higher performance printing technology.

The prerogative is to acquire again a machine with water-based inks and, after some tests at Austrian headquarters of Durst in Lienz, the decision was soon made.

"We are aware of how fast digital technology is evolving. Although we were satisfied from a qualitative point of view of the previous machine, we needed to speed up our production, also because in the meantime, from small samples, we also got orders of 500/600 large format sheets.





ed è stata operativa fin da subito senza alcun tipo di problema, riuscendo a soddisfare il picco dei volumi che tradizionalmente in Cartoveneta, come in ogni scatorificio, si registra nel periodo natalizio. “Eravamo abituati a dover rifiutare alcune commesse in quanto la macchina che avevamo non ci assicurava quella produttività che oggi grazie a Delta WT 250 invece possiamo ottenere. Nei mesi di novembre e dicembre abbiamo potuto testarne la produttività oltre ogni limite e il sistema ha superato di gran lunga ogni nostra più rosea aspettativa. Inoltre, in passato eravamo costretti a lavorare su più turni per questi picchi di lavoro, mentre adesso riusciamo a organizzarci nelle 8 ore”, aggiunge Stefano con soddisfazione.

### DELTA WT 250 DI CARTOVENETA NEL DETTAGLIO: AUTOMAZIONE PER LA MASSIMA PRODUZIONE

La Delta WT 250 scelta da Cartoveneta ha una luce di 2,5 m, può stampare a pista singola o doppia, offrendo la possibilità di lavorare in contemporanea un espositore e il suo crowner, velocizzando notevolmente i tempi di produzione, senza dover aspettare la stampa prima della sagoma dell'espositore e poi del crowner. La macchina è dotata di guide per il cartone, il che consente di processare anche materiale imbarcato, ovviamente entro limiti ragionevoli. Delta stampa in esacromia (la classica qua-

dricromia più light magenta e light ciano) che consente di ottenere anche sfumature più tenui; il tutto impiegando inchiostri base acqua certificati anche per imballi alimentari. La velocità di produzione, a seconda del formato foglio, va da un minimo di 65 ai 350 mq all'ora, con una velocità di crociera attestata sui 200/250. “Quello della velocità è un parametro flessibile perché molto dipende dalla qualità del cartone. Una caratteristica di questa tecnologia di stampa che ritengo essere molto importante è il sistema di ricircolo automatico dell'inchiostro all'interno delle testine, evitando possibili sedimentazioni e velocizzando l'avvio di ogni produzione”, aggiunge Marino Andreetta, agente Durst per il triveneto che ha seguito l'installazione in Cartoveneta. È presente anche un sistema di carico e scarico automatico e la macchina è gestita dal nuovo workflow Durst, che risponde alla nuova filosofia del costruttore altoatesino, “From pixel to output” focalizzata sull'efficienza produttiva delle proprie tecnologie. ■

#### Durst: a drupa grandi novità per il settore del packaging in cartone

L'alleanza fra Koenig & Bauer e Durst, nata per sviluppare e commercializzare insieme i sistemi di stampa digitale per l'industria degli astucci pieghevoli e del cartone ondulato promette scintille alla prossima drupa, dove Durst, proprio grazie alla nuova joint-venture presenterà nuove soluzioni single pass progettate per la cartotecnica.

*which guarantees exceptional brilliance, as well as being fully in line with the needs of sustainability and avoiding the need of lamination. An ink capable of providing equally high-performance even on opaque substrates, which today are increasingly chosen mainly for the production of displays.*

*Durst Delta WT 250 was installed in 5 working days and was operational immediately without any type of problem, managing to satisfy the peak of volumes which traditionally Cartoveneta, as any box factory, records during Christmas period.*

*“We used to have to refuse some orders because the machine we had did not guarantee us the productivity that today thanks to the Delta WT 250 we can get. In the months of November and December we were able to test its productivity beyond all limits and the system far exceeded our best expectations. Furthermore, in the past we were forced to work on multiple shifts for these work peaks, while now we manage to organize ourselves in 8 hours”, adds Stefano with satisfaction.*

#### CARTOVENETA'S DELTA WT 250 IN DETAIL: AUTOMATION FOR MAXIMUM PRODUCTION

*The Delta WT 250 chosen by Cartoveneta has 2.5 m width. It can print on a single or double track, offering the possibility of simultaneously working a display and its crowner, significantly speeding production times, without having to wait first for the print of the exhibitor's silhouette and then of the crowner. The machine is equipped with guides for the cardboard, which allows to process also embarked material, obviously within reasonable limits. Delta prints in hexachrome (the classic four-color process, more light magenta and light cyan) which allows to obtain even more subtle shades; using certified water-based inks also for food packaging.*

*The production speed, depending on the sheet format, ranges from a minimum of 65 to 350 m<sup>2</sup> per hour, with a cruising speed of 200/250. “Speed is a flexible parameter because depends on the quality of the cardboard. One feature of this*

*printing technology that I believe to be very important is the automatic ink recirculation system inside the heads, avoiding possible sedimentation and speeding up the start of each production”, adds Marino Andreetta, Durst agent for triveneto region who followed the installation in Cartoveneta. There is also an automatic loading and unloading system and the machine is managed by the new Durst workflow, which responds to the new philosophy of the South Tyrolean manufacturer, “From pixel to output” focused on the production efficiency of its technologies.*

#### DURST: BIG NEWS AT DRUPA FOR THE CARDBOARD PACKAGING SECTOR

*The alliance between Koenig & Bauer and Durst, created to develop and market together digital printing systems for folding carton and corrugated cardboard industry, promises sparks at the next drupa, where Durst, thanks to the new joint venture, will present new single pass solutions designed for paper converting.*

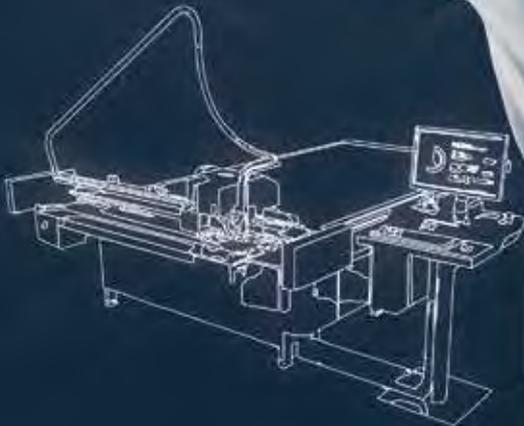
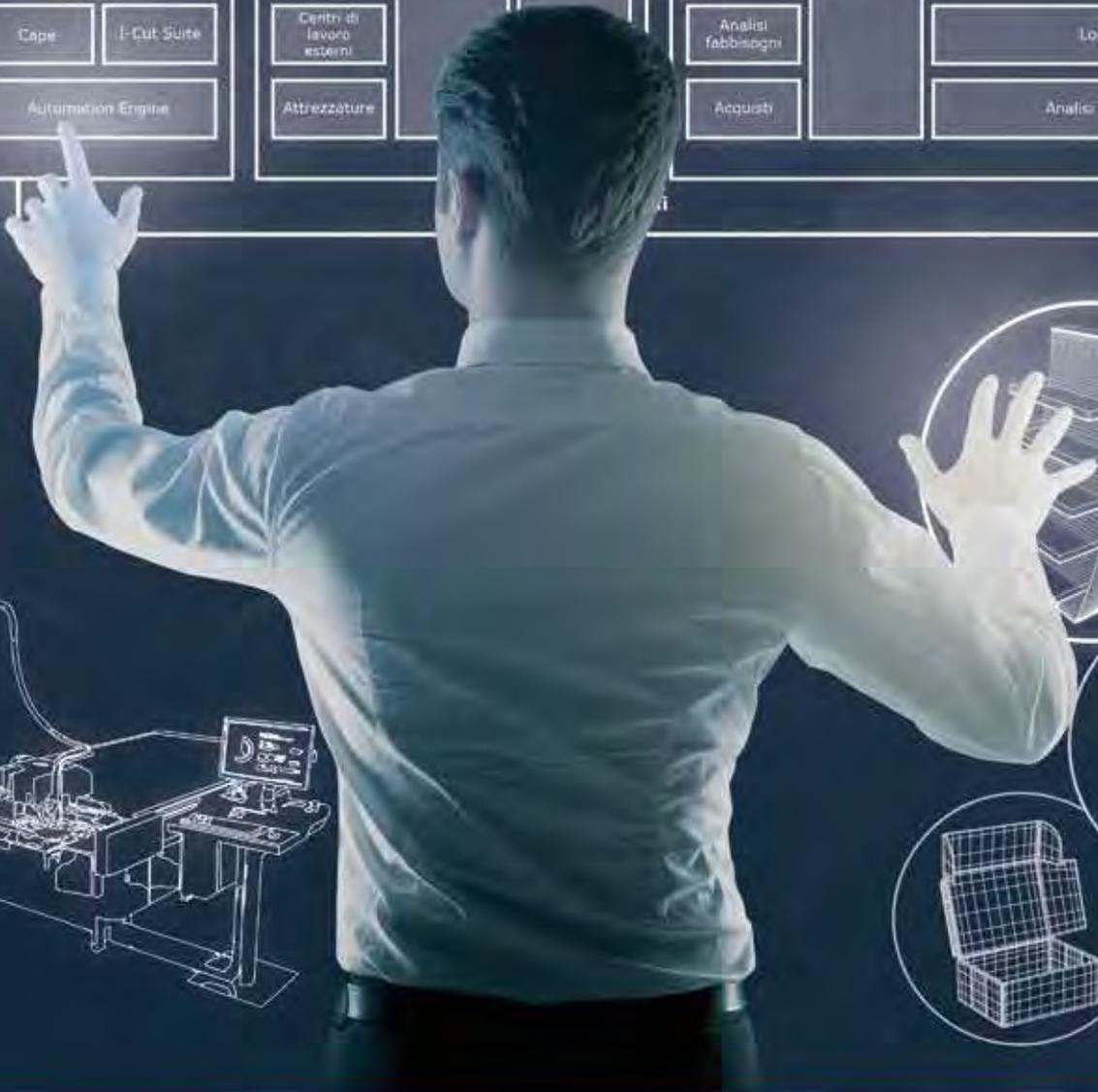
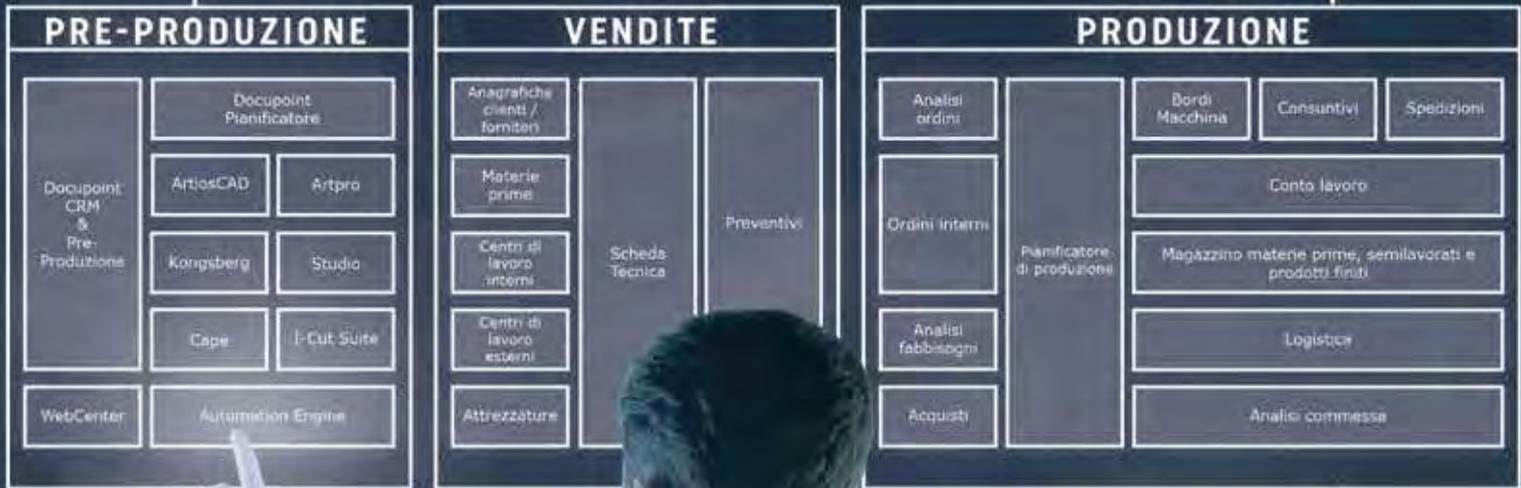


*From a commercial point of view, also following the trend of eco-sustainability, the choice to equip ourselves with a technology with water-based inks was quite natural”, says Stefano Michieletto, son of Renzo and sales manager of the digital department, extremely satisfied with the high productivity of the new technology, combined with a quality that has also been noticed by some Cartoveneta's customers. The water-based ink deserves special mention, the result of Durst's internal research,*

# FORMULA DIGITALE



## Packway



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

# Il packaging secondo Guandong: oltre i confini del digital printing

GUANDONG, LO SPECIALISTA DELLE SPECIALITÀ, DA CUI L'HASHTAG #THESPECIALITIESPECIALIST LANCIATO A VISCOM ITALIA DELLO SCORSO OTTOBRE, È UN'AZIENDA ITALIANA CHE HA FATTO DELLA RICERCA DI MATERIALI SPECIALI, PER LA STAMPA DIGITALE E NON SOLO, IL PROPRIO CORE-BUSINESS, CON UN SERVIZIO CONSULENZIALE DI ALTO LIVELLO, UNITO A UNA NATURALE PROPENSIONE NELLA DIFFUSIONE DELLA CULTURA DEL DIGITAL PRINTING



Daniele Faoro, Amministratore Delegato Guandong

**G**uandong è un'azienda totalmente italiana, fondata da Edoardo Elmi, un grande imprenditore, oserei definirlo un visionario, con un bagaglio infinito di esperienze alle spalle e l'entusiasmo di un ragazzino, che ha saputo vedere prima degli altri le grandissime opportunità che potevano derivare dallo studio di supporti innovativi per il mondo della stampa digitale. Un contatto diretto con produttori di materiali di alta qualità in Cina, con i quali in partnership vengono studiati e sviluppati prodotti altamente innovativi e performanti, come ad esempio le nanotecnologie, per poi immetterli sul mercato della visual communication attraverso una fitta rete di distributori, costruita sia in Italia sia in Europa.

“Produciamo in Cina, vero. Ma il punto focale del nostro business non è il luogo dove avviene la produzione, ma la certezza che i supporti che inseriamo in gamma contengano il nostro know-how, esattamente come avviene per esempio con i prodotti high-tech”, esordisce Daniele Faoro, Amministratore Delegato di Guandong, con sede a Caleppio di Settala a pochi chilometri da Milano, e casualmente a poco più di un paio di chilometri dagli uffici di Converter a Pantigliate. Nonostante questa vicinanza e una conoscenza più che decennale, fra fiere, conferenze stampa ed eventi speciali che Guandong ha proposto in questi anni, anche grazie al fondamentale contributo di Cristina Cortellezzi e dello staff di Pinkcommunication, non era mai capitata l'occasione di visitare la loro sede. Per cui quando, durante l'ultima edizione di Viscom, ho lanciato a Daniele l'idea di prendere un caffè insieme, la proposta è stata accolta con entusiasmo.

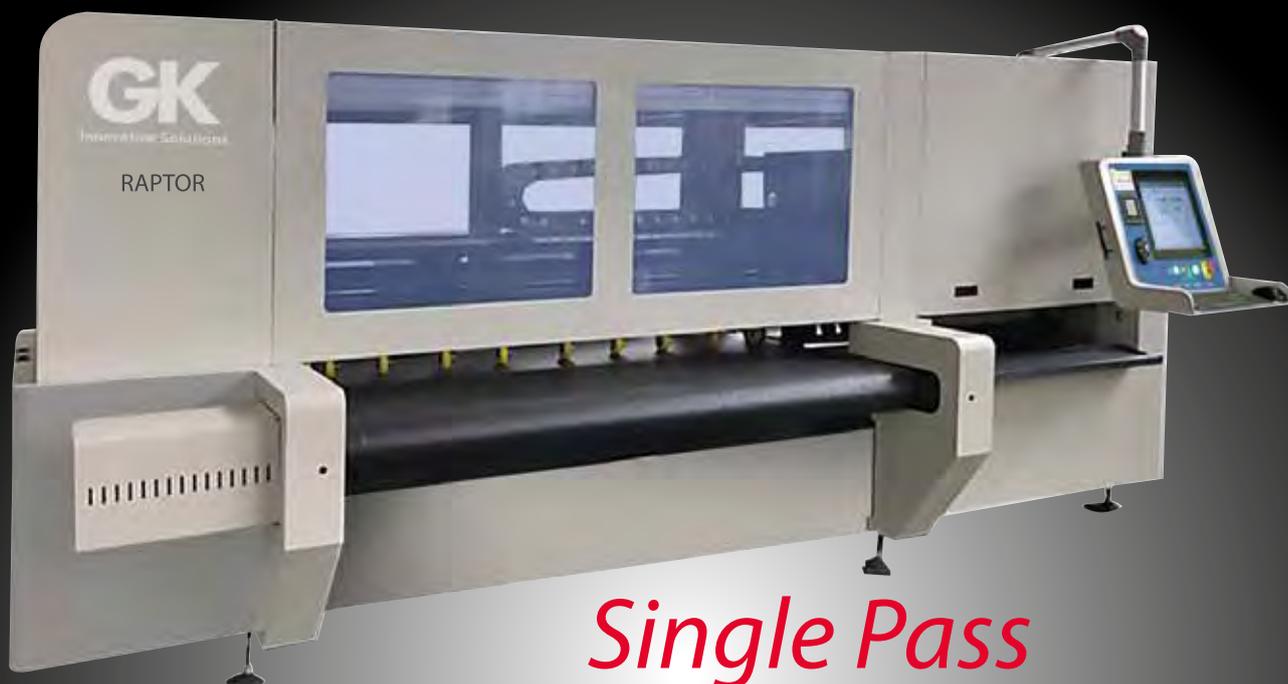
## LA VISION GUANDONG SUL MONDO DEL PACKAGING

Daniele, uomo d'azienda estremamente pragmatico, non perde tempo e, discutendo davanti al nostro meritato e indispensabile caffè (ho visitato Guandong in un lunedì uggioso, tipicamente milanese, dell'autunno inoltrato), parte subito in quarta illustrandomi la sua idea di cosa sia oggi il packaging e cosa rappresenti questo settore nella strategia della sua azienda.

“L'elemento che principalmente attrae oggi il consumatore



# 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

che entra in un supermercato è il display espositivo, in cartone o altro materiale durevole, che contiene il prodotto, a cui si aggiungono tutti i messaggi veicolati sia attraverso le confezioni ma anche mediante strumenti ausiliari che comunque vanno a comporre la soluzione di packaging”, ha esordito Daniele, centrando subito il focus della mia visita in Guandong.

Uno degli ultimi prodotti lanciati sul mercato da Guandong è il Two Tack®, un particolare nastro biadesivo, confezionato in una bellissima scatola in cartoncino teso plastificato opaco con un gradevole effetto touch, inserita in un espositore di plexiglass. “Questa soluzione di packaging, ovvero sia la scatola sia l’espositore in materiale plastico, ci è stata fornita dalla stessa azienda cartotecnica”, ha aggiunto Faoro, sottolineando una tendenza in atto da diverso tempo che vede le aziende cartotecniche chiamate a svolgere una funzione diversa rispetto a quella del solo fornitore di imballaggi in cartoncino. Packaging, infatti, non è più solo la scatola, ma è tutto ciò che ruota attorno al prodotto e alla sua commercializzazione. Per cui un espositore, realizzato nei materiali più disparati, è da considerarsi anch’esso parte integrante del packaging, così come l’etichetta, la scatola, il poster, il videowall, che insieme costituiscono quel mix comunicativo indispensabile per distinguersi nel punto vendita e attrarre il consumatore.

### LE SOLUZIONI GUANDONG CHE STRIZZANO L’OCCHIO AL MONDO CARTOTECNICO

Guandong non è specificatamente attiva nel mercato della scatola, ma vanta in gamma una serie di prodotti che possono ruotare attorno a quella scatola. Si tratta di materiali speciali, dedicati sia alla stampa digitale sia all’offset, e che possono contribuire a dare vita e animare le soluzioni di packaging. Il nastro Two Tack®, ad esempio, è un biadesivo che offre un aggrappaggio molto elevato grazie alla tecnologia nano-dot “attacca-stacca” proprietaria di Guandong, che può essere applicato e rimosso moltissime volte senza perdere le proprietà di adesione e senza lasciare residui sulla superficie perché privo di colla.



### ENGLISH Version

## Guandong approach to packaging: beyond the boundaries of digital printing

GUANDONG, THE SPECIALTY SPECIALIST, FROM THIS THE HASHTAG #THE-SPECIALTIESPECIALIST LAUNCHED AT VISCOM ITALIA LAST OCTOBER, IS AN ITALIAN COMPANY THAT HAS MADE THE RESEARCH FOR SPECIAL MATERIALS, FOR DIGITAL PRINTING AND BEYOND, ITS CORE BUSINESS, WITH A HIGH-LEVEL CONSULTANCY SERVICE, COMBINED WITH A NATURAL PROPENSITY IN SPREADING THE CULTURE OF DIGITAL PRINTING

**G**uandong is a totally Italian company, founded by Edoardo Elmi, a great entrepreneur, I would venture to call him a visionary, with an infinite baggage of experiences behind him and the enthusiasm of a young boy, who has been able to see before the others the great opportunities that could derive from the study of innovative substrates for the world of digital printing. A direct contact with manufacturers of high quality materials in China,

with whom are studied and developed in partnership highly innovative and performing products such as nanotechnologies, to place them on the visual communication market through a dense network of distributors, built both in Italy and in Europe. “We manufacture in China, it’s true. But the focal point of our business is not the place where production takes place, but the certainty that the substrates that we insert in the range contain our know-how, exactly as happens

for example with high-tech products”, begins Daniele Faoro, CEO of Guandong, based in Calepio di Settala a few kilometers from Milan, and casually just over a couple of kilometers from Converter offices in Pantigliate. Despite this closeness and a more than ten-year knowledge, between fairs, press conferences and special events that Guandong has proposed in recent years, also thanks to the fundamental contribution of Cristina Cortellezzi and the staff of Pin-kommunication, the opportunity to visit their headquarters has never come. So, when during the last edition of Viscom, I launched Daniele the idea of having a coffee together, the proposal was received with enthusiasm.

### GUANDONG’S VISION ON THE WORLD OF PACKAGING

Daniele, an extremely pragmatic company man, wastes no time and, discussing in front of our well-deserved and indispensable coffee (I visited Guandong on a gloomy, typically Milanese day of late autumn), starts immediately describing me his idea of

what packaging and this sector represents in his company’s strategy. “The element that mainly attracts the consumer who enters a supermarket today is the display, made of cardboard or other durable material, which contains the product, to which are added all the messages conveyed both through the packages but also through auxiliary tools that however compose the packaging solution”, began Daniele, immediately hitting the focus of my visit to Guandong.

One of the latest products launched on the market by Guandong is the Two Tack®, a special double-sided tape, packaged in a beautiful box made of opaque stretched cardboard with a pleasant touch effect, inserted in a plexiglass display. “This packaging solution, that is, both the box and the plastic display, was provided to us by the cardboard converting company itself”, adds Faoro, underlining a trend that has been going on for some time now that sees cardboard converting companies called to perform a different function than that of the sole cardboard packaging supplier. Packaging, in fact, is no

Un prodotto, il Two Tack®, che trova applicazione anche in soluzioni di packaging, come raccoglitori con chiusura o scatole, in sostituzione ai bottoni plastici o magnetici, offrendo le stesse funzionalità a costi decisamente inferiori. Per la realizzazione di un display con dato variabile è possibile utilizzare questo particolare biadesivo per applicare messaggi multistrato, sfruttando le grandi capacità di portata di questo prodotto, fino a 20 kg al metro quadro. Ma il packaging, oggi, è sempre più etichetta. Per questo mondo, Guandong ha in gamma il Wally, un prodotto basato su tecnologia nano-dot, che consente un continuo attacca-stacca, perfetto per vetrofanie, automezzi (a Milano circolano circa 200 taxi decorati con il nanotack – ndr.), ma anche per la personalizzazione di espositori e display in cartone. Il Wally, che fa parte della gamma Mr. Magnus, è stampabile sia in digitale sia in offset, così come i prodotti magnetici, realizzati in carta e polipropilene con una base in ferrite per garantirne l'adesione. Un'assoluta novità per le applicazioni più disparate, inclusi i display, la cartellonistica, il packaging, con un unico limite: la fantasia di designer e progettisti.

## I PRODOTTI PER LA STAMPA OFFSET-DIGITALE

Dal grande al piccolo formato, dal digitale all'offset, oggi l'azienda di servizi grafici deve essere in grado di offrire



svariate applicazioni al proprio cliente. “Circa tre anni fa abbiamo acquisito prodotti di grande formato e li abbiamo convertiti in prodotti idonei alla stampa laser e flat-bed di piccolo formato. Presentati a Viscom quasi per gioco, hanno avuto un successo incredibile, costringendoci a fare i salti mortali per avere questo materiale pronto per la vendita. Due anni dopo arriva sul mercato la prima stampante offset-digitale di grande formato, la IS29 di Komori. Grazie ad alcune installazioni in Italia, veniamo contattati dal costruttore nipponico perché il Mr. Magnus, testato sulla loro macchina da alcuni clienti sperimentatori, ha dato risultati eccezionali. Da lì abbiamo sviluppato insieme a Komori una gamma di prodotti per la stampa digital offset, che si possono stampare con gli inchiostri tradizionali, ma anche con gli inchiostri vinilici e quindi anche in serigrafia”, aggiunge Faoro.

Questi materiali speciali, compatibili con macchine offset e digitale, plotter da taglio e fustellatrici, rappresentano dei preziosi alleati per un tipografo tradizionale, che può differenziarsi proponendo ai propri clienti soluzioni inedite. Va sottolineato poi che in Guandong vi è un team di professionisti altamente specializzati, con competenze specifiche sia sui materiali sia sui processi di stampa, sempre a disposizione delle aziende che vogliono approfondire la conoscenza di questi materiali speciali o addirittura per affiancare lo stampatore e il suo cliente nello

longer just the box, but it is all that revolves around the product and its marketing. So an exhibitor, made of many disparate materials, is also to be considered an integral part of the packaging, as well as the label, the box, the poster, the video wall, which together build a communicative mix essential to stand out in the store and attract the consumer.

### GUANDONG SOLUTIONS THAT WINK AT CARDBOARD INDUSTRY

Guandong is not specifically active in the box market but boasts a range of products in the range that can rotate around that box. These are special materials, dedicated to both digital printing and offset, and which can help to give life and animate packaging solutions. The Two Tack® tape, for example, is a double-sided tape that offers very high adhesion thanks to Guandong's proprietary “stick-peel” nano-dot technology, which allows to be applied and removed many times without losing the adhesion properties and without leaving residues on the surface because it is glue-free. Two Tack® also finds application



in packaging solutions, such as binders with closure or boxes, in place of plastic or magnetic buttons, offering the same functionality at significantly lower costs.

For the realization of a display with variable data it is possible to use this special double-sided adhesive to apply multilayer messages, taking advantage of the large capacity of this product, up to 20 kg per square meter. But packaging today is increasingly the label itself. For this world, Guandong has Wally in

its range, a product based on nano-dot technology, which allows a continuous attack-detachment, perfect for window stickers, vehicles (in Milan there are around 200 taxis decorated with nanotack - editor's note), but also for the personalization of displays and cardboard displays. Wally, which is part of the Mr. Magnus range, is printable both digitally and in offset, as well as magnetic products, made of paper and polypropylene with a ferrite base to guarantee adhesion. An absolute novelty for the most varied applications, including displays, signage, packaging, with one limit: the imagination of designers.

### THE PRODUCTS FOR OFFSET-DIGITAL PRINTING

From large to small format, from digital to offset, today the graphic services company must be able to offer various applications to its customer. “About three years ago we acquired large format products and converted them into products suitable for laser printing and small format flat-bed machines. Introduced to Viscom almost as a game, they had an

incredible success, forcing us to jump through hoops to have this material ready for sale. Two years later, the first large-format offset-digital printer, the Komori IS29, arrived on the market. Thanks to some installations in Italy, we were contacted by the Japanese manufacturer because Mr. Magnus, tested on their machine by some experimental customers, has given exceptional results. From there we have developed together with Komori a range of products for digital offset printing, which can be printed with traditional inks, but also with vinyl inks and therefore also in screen printing”, adds Faoro. These special materials, compatible with offset and digital machines, cutting plotters and die-cutters, represent precious allies for a traditional printer, who can differentiate himself by offering his customers unprecedented solutions. It should be emphasized that in Guandong there is a team of highly specialized professionals, with specific skills both on materials and printing processes, always available to companies that want to deepen their knowledge of these special materials or even to support the printer and

sviluppo di nuovi progetti. “Da qualche mese è entrato a far parte della nostra squadra Damiano Merlo, che vanta un importante know-how nel mondo della stampa offset. Sicuramente la sua esperienza e i suoi skill specifici saranno un prezioso contributo per farci conoscere ulteriormente in questo settore”, ha aggiunto Faoro.

La mattinata è volata via, discutendo di tecnologie, prodotti e strategie. Oltre alle tante interessanti informazioni, è emersa la grande passione di Faoro verso l'azienda e il proprio lavoro. Quella che doveva essere una veloce intervista si è tramutata naturalmente in un piacevole e approfondito confronto alla fine del quale Daniele ci ha salutato lanciando un messaggio positivo agli stampatori. “Oltre alla stampa digitale, ci sono settori ricchi di opportunità ancora inesplorati. Il digitale non è un mercato, bensì una tecnologia. Oggi in ogni ufficio ci sono stampanti digitali con le quali è possibile realizzare bellissime applicazioni. Ad esempio, il nostro fornitore di acqua, quando ci ha installato il dispenser in ufficio, ci ha chiesto se lo volevamo personalizzato con il nostro logo. Quando gli abbiamo spiegato che cosa avrebbero potuto fare coi nostri materiali, gli si è aperto un mondo, e tramite il dialogo con il suo stampatore, oggi vengono realizzate migliaia di etichette personalizzate. Il lavoro di Guandong è certamente quello di distribuire materiali. Ma il nostro catalogo è il frutto di impegno nella sperimentazione e nella ricerca. Ogni anno investiamo circa l'8%

del nostro giro d'affari in R&D. L'altro fronte su cui siamo costantemente attivi è affiancare le agenzie, gli architetti e i designer per stimolarli nel proporsi al proprio cliente con soluzioni semplici ma innovative e in grado di distinguersi sul mercato. Guandong deve generare cultura e lo può fare attraverso la circolazione delle idee che alimenta il circuito virtuoso del business”, conclude Daniele Faoro. ■

### Guandong e la sostenibilità

**“L'ecologia è un concetto, uno stile di vita: nel nostro ruolo ci impegniamo a garantire l'alta qualità del prodotto realizzato con il minor costo energetico, tenendo in grande considerazione allo stesso tempo lo scrupoloso riciclo dello scarto di linea che non può superare il 30%.**

**Bisogna trovare il giusto equilibrio tra tipo di riciclo, qualità del prodotto e consumo energetico. Ad esempio, se il costo energetico per il riciclo di un determinato tipo di resina è superiore al costo della materia prima di base, allora è necessario porsi delle serie domande. Questa è la politica che applichiamo nella messa a punto del nostro catalogo in costante evoluzione. È sicuramente importante offrire prodotti che sappiano rispondere alle tendenze del mercato, e se oggi il mercato è travolto da un'andata di green ben venga, noi siamo da tempo su questa strada quindi pronti con una moltitudine di proposte, selezionate rispettando la nostra etica professionale”.**



his client in the development of new projects. “A few months ago Damiano Merlo joined our team, which boasts an important know-how in the world of offset printing. Certainly, his experience and his specific skills will be a valuable contribution to make us known further in this sector”, added Faoro.

The morning flew away, discussing technologies, products and strategies. In addition to the many interesting information, Faoro's great passion for the company and its work has emerged. What should have been a quick interview naturally turned into a pleasant and thorough discussion at the end

of which Daniele greeted us by sending a positive message to the printers. “In addition to digital printing, there are sectors full of opportunities still unexplored. Digital is not a market, but a technology. Today in every office there are digital printers with which it is possible to create beautiful applications. For example, when we installed the dispenser in the office, our water supplier asked us if we wanted it personalized with our logo. When we explained what they could do with our materials, a world opened up to him, and through dialogue with his printer, thousands of personalized labels are made today. Guandong's job is certainly to distribute materials. But our catalog is the result of commitment to experimentation and research. Each year we invest around 8% of our turnover in R&D. The other front on which we are constantly active is working alongside agencies, architects and designers to stimulate them in offering themselves to their customers with simple but innovative solutions that are able to stand out on the market. Guandong must generate culture

and can do it through the circulation of ideas that feeds the virtuous circuit of business”, concludes Daniele Faoro.

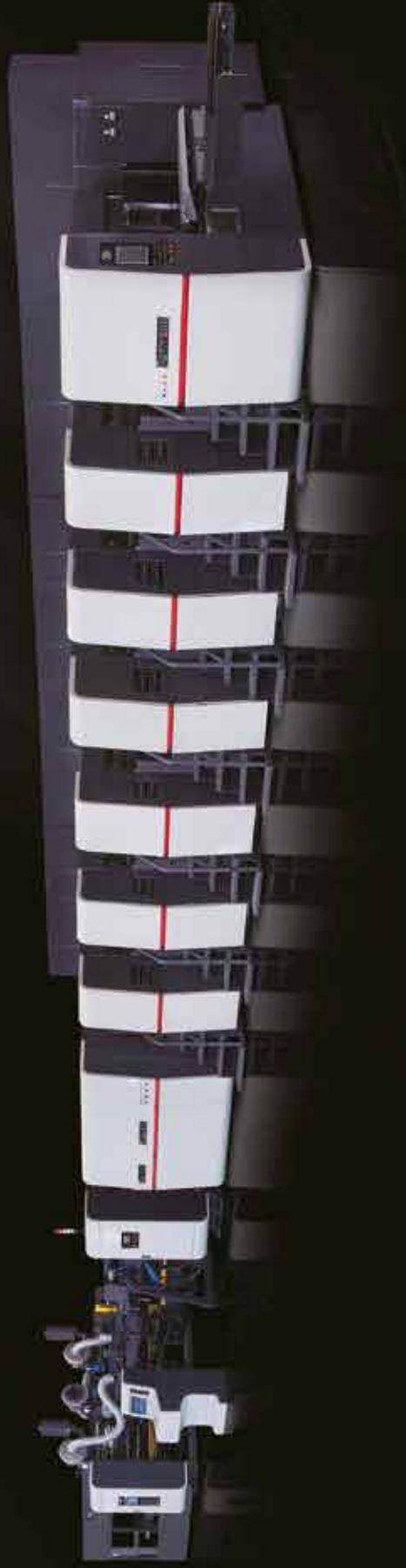
### GUANDONG AND SUSTAINABILITY

“Ecology is a concept, a lifestyle: in our role we are committed to guaranteeing the high quality of the product made with the lowest energy cost, while taking into consideration at the same time the scrupulous recycling of waste that cannot exceed 30%.

The right balance must be found between the type of recycling, product quality and energy consumption. For example, if the energy cost for recycling a certain type of resin is higher than the cost of the basic raw material, then serious questions need to be asked. This is the policy we apply in developing our constantly evolving catalog. It is certainly important to offer products that know how to respond to market trends, and if today the market is overwhelmed by a wave of ecology, we have been on this path for some time, therefore ready with a multitude of proposals, selected respecting our professional ethics”.

## 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](mailto: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 ± 0.3mm			



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



<p>IL NUOVO XPRESS PURE REINVENTA LA RUOTA</p>	<p>THE NEW XPRESS PURE RE-INVENTING THE WHEEL</p>
--	---

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

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

**FUSTEL SERVICE s.r.l.**  
Forniture per fustellifici e cartotecniche  
Supplies for diemakers and diecutters  
[www.fustelservice.it](http://www.fustelservice.it)



**Macchina innovativa** pensata per l'incremento della produttività che consente la separazione automatica della pose, con caricamento automatico dei bancali, e che è possibile collocare a fine linea o vicino alla stazione piega-incolla.



## VANTAGGI FUNZIONALI

**Design ergonomico** per consentire all'utente di operare in una posizione confortevole per minimizzare il grado di affaticamento.

**Touchscreen di grandi dimensioni** per un controllo immediato ed ottimale della macchina.

Processo di **separazione razionalizzato** per mettere chiunque nelle condizioni di far funzionare la macchina.

**Produttività massimizzata** per gestire la separazione delle pose in un unico step, entro 10 secondi e potendo processare un'altezza massima della pila di 120 mm.

Massima **sicurezza per eliminare** qualsiasi fattore di **pericolosità** e garantire un'operatività intuitiva ed efficace.

**Memoria dei parametri di funzionamento** per gestire diverse campagne di produzione con riduzione al minimo dei relativi tempi di avviamento.

Barre pre-configurate intercambiabili per un'ulteriore **riduzione dei tempi di approntamento**, conseguibile mediante semplice e rapida sostituzione dei componenti.

## VANTAGGI PRODUTTIVI

Incremento **velocità macchina fustellatrice** determinato dal fatto di non dover più disporre necessariamente della terza stazione di separazione delle pose, che in molti casi fa da "collo di bottiglia" per l'intero processo produttivo.

Incremento della marginalità per pezzo determinato dal fatto, per quanto al punto precedente, di **non dover più disporre dell'attrezzatura per effettuare le operazioni di pulitura e di separazione**, con sensibile riduzione dei costi di attrezzaggio della macchina fustellatrice.

Incremento della marginalità per pezzo determinato dal fatto di **non dover più procedere a lunghe ed onerose operazioni di avviamento della macchina**, sempre legate al corretto settaggio della terza stazione ed inevitabilmente causa di fermi macchina e conseguenti tempi improduttivi.

**Incremento della flessibilità produttiva** determinato dal fatto, per quanto al punto precedente, di non dover procedere ad avviamenti lunghi ed onerosi nel passaggio da una campagna/commissa di produzione ad un'altra.

**Allineamento ai migliori standard internazionali** in considerazione dal fatto che il mercato giapponese, riferimento assoluto rispetto alla ricerca della massima efficienza ed all'innovazione dei processi produttivi (Kaizen, Lean Production, Kanban, Just In Time, ecc.), è il primo al mondo per richiesta di questa particolare tipologia di macchina.



# La fustellatura laser esalta l'esperienza della carta



SCAN ME

Scansiona il QR Code per vedere il video della Sei Laser PaperOne 5000 di Yart Factory

La fabbrica Yart di Waalwijk (Paesi Bassi) è specializzata nel taglio laser. L'azienda eccelle nella produzione di carte uniche e opera anche tramite la consociata Point to Paper. Per il proprio lavoro si affida alle macchine per taglio laser di SEI Laser, fornite da Tripa Converting Solutions. Yart Factory è stata la prima azienda al mondo a installare PaperOne 5000 di SEI Laser, una macchina sviluppata per la fustellatura digitale e la cordatura di fogli in formato B2.

## COMPLESSITÀ

“Sembra che i prodotti complessi siano diventati una nostra specialità”, afferma Joep Hoffmans, proprietario di Yart Factory e Point to Paper. “La bellezza dei nostri prodotti unici rende anche più difficile l'imitazione o l'emulazione”

Nello showroom i complessi ritagli di carta, plastica, legno e pelle sono davvero tanti. La finitura della carta avviene sotto il nome di Point to Paper, un nome e una attività ben noti in molte fiere del settore Graphic Arts.



PAPERONE 5000 DI SEI LASER, FORNITA DA TRIPA CONVERTING SOLUTIONS, APRE NUOVI MERCATI A YART FACTORY

## IL FILO CONDUTTORE

Yart Factory esiste da 65 anni. Il padre di Joep ha iniziato la produzione di pelletteria nel 1954, quando Waalwijk era il cuore pulsante del mercato delle calzature. Mercati di nicchia redditizi come le cinture lo hanno ispirato a fustellare i propri accessori di abbigliamento. “La fustellatura è sempre stata un filo conduttore nella nostra azienda”, aggiunge Joep. “abbiamo sempre trasformato i supporti in forme”. Questo li ha portati inizialmente a creare prodotti per il mercato dell'hobbistica, ma l'ascesa della concorrenza cinese li ha spinti poi verso l'industria grafica con il nome Point to Paper.

## FUSTELLATURA AL VOLO

La fabbrica si trova all'interno della Yart Factory.





HALL 11  
B20



# PLAY YOUR CARDS RIGHT

Thanks to our technological know-how and continuous investments in R&D, we meet your needs with the right laser system.

**CHOOSE  
THE RIGHT ONE.**

— **INDUSTRIAL  
LASER SYSTEMS  
FOR CONVERTING  
INDUSTRY**



FLEXIBLE PACKAGING  
LABELING - PACKAGING  
PAPER - RE-BOARD  
CORRUGATED CARDBOARD

SEI S.p.A.  
T. +39 035 4376016  
info@seilaser.com  
www.seilaser.com



L'azienda produce per l'industria grafica, ma anche per il mercato dell'hobbistica e per il crescente mercato dell'arredamento di interni.

Un esempio lampante è un tavolo con il logo aziendale inciso al laser.

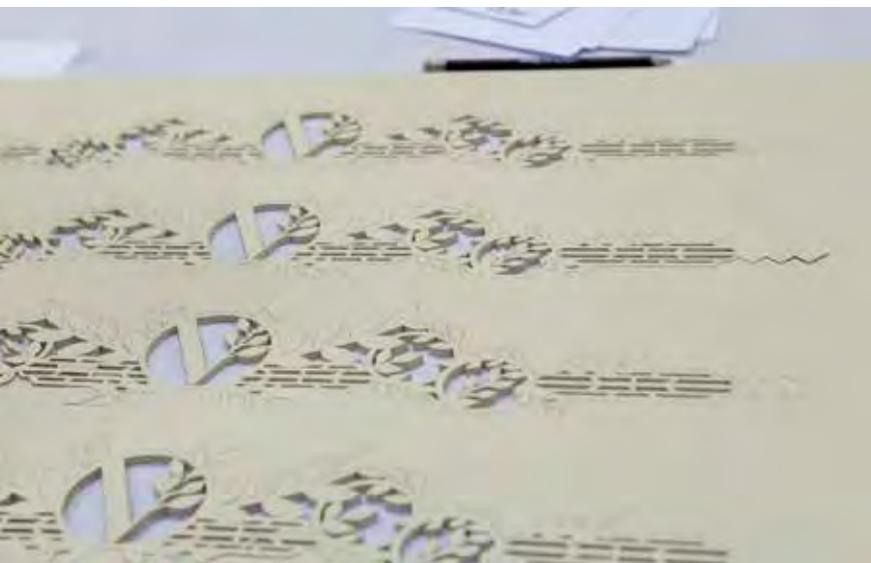
PaperOne 5000 di SEI Laser occupa una posizione di rilievo in fabbrica: è la macchina perfetta per la fustellatura digitale "al volo" di brochure, stampe commerciali e packaging in cartone. Ciò implica che il taglio laser avvenga durante lo scorrimento dei fogli stampati, senza la necessità di interromperlo. È anche possibile cordo- nare meccanicamente la carta e il cartone per scatole

o cartelle in piccoli e medi lotti di produzione con un intervento minimo da parte del personale.

PaperOne 5000 di SEI Laser non solo sostituisce interamente la fustellatura tradizionale, ma è dotata di un laser di alta precisione in grado di realizzare lavorazio- ni complesse. Utilizzando una testa galvanometrica a quattro assi, è possibile ottenere un fascio laser estre- mamente piccolo su ogni millimetro dell'area di lavoro con la massima qualità.

### AGGIUNGERE VALORE

"Il business della stampa commerciale sta andando molto bene", commenta Joep. "Inoltre, il mercato del packaging apre interessanti opportunità per l'azienda." Point of Paper crea scatole speciali per l'industria co- smetica e PaperOne 5000 di SEI Laser fustella e piega scatole da fogli di cartone B2 fino a 700 grammi. In que- sto modo Yart aggiunge valore al packaging e combatte le contraffazioni. Un esempio perfetto è la carta del pro- fumo Armani che offre un'esperienza unica grazie alla fustellatura laser. La forma fustellata è molto dettagliata. "Quasi nessuno può farcela", afferma Joep. "E niente più bordi marroni!" Richard de Bruijn di Tripa Converting Solutions aggiunge: "Grazie al sottile raggio di taglio la- ser non è necessario rimuovere molto materiale di scar- to e difficilmente ci sono bruciature.



### ENGLISH Version

## Close-knit laser die-cutting enhances the paper experience

THE SEI PAPERONE 5000 SUPPLIED BY TRIPA CONVERTING SOLUTIONS BREAKS OPEN NEW MARKETS FOR YART FACTORY

**Y**art Factory in Waalwijk (The Netherlands) specialises in laser cutting. The company excels in unique paper productions. It also works for sister company Point to Paper and relies on the SEI laser cutting machines, supplied by Tripa Converting Solutions.

Yart Factory was the first-ever company worldwide to install the SEI PaperOne 5000, a machine that handles digital die-cutting and creasing of B2 size sheets.

#### COMPLEX

"Complex production has become our thing, it seems". Joep Hoffmans, owner of Yart Factory and Point to Paper states.

"The beauty of it all is that it makes it harder for others to imitate, let alone emulate". The showroom is filled to the brim with intricate cutouts in paper, plastic, wood, and leather. Post-finishing of paper happens under the Point to Paper umbrella, a household name and activity at many graphic tradeshow.

#### THE COMMON THREAD

Yart Factory has been around for 65 years. Joep's father started in the leather manufacturing business in 1954. At that time, Waalwijk was the beating heart of the shoe market. Profitable niche markets like belts inspired him to die-cut his clothing accessories.

"Die-cutting has always been a common thread in our company", Joep adds.

"We always turned substrates into shapes". It led them to create hobby market products.

The rise of the Chinese competition made them switch direction towards the graphics industry, under the Point to Paper name.

#### DIE-CUTTING ON THE FLY

The factory sits within Yart Factory.

The company produces for the graphics industry, and also the hobby market and the growing home decor market.

A shining example is a tabletop with the laser engraved company logo.

The SEI PaperOne 5000 takes up a prominent position in the factory. The PaperOne 5000 is the perfect machine for the "on the fly" digital laser die-cutting of brochures, commercial print, and folding carton packaging.

This implies that the laser cutting happens during the transport of the printed sheets, without the need to stop the transport.

It's also possible to mechanically crease the material for folding carton boxes or pre-

sentation folders. It enables the production of small to medium-sized batches at the minimum of staff intervention.

The PaperOne not only entirely replaces traditional die-cutting, but the laser also applies intricate details onto the material. By using a four-axis galvo technique, it is possible to achieve an extremely small laser spot on every inch of the operating field at the highest quality.

#### ADD VALUE

"The business side of commercial print is going really well", Joep comments.





› TEAM UP WITH US



4.0  
INDUSTRIA



**TURBOX | Qualità ha un nome – UNIQUE EJECT**

Consegnate prodotti con qualità certificata ai vostri clienti. Il sistema brevettato di espulsione della singola scatola, UNIQUE EJECT, espelle automaticamente scatole di cartone ondulato fuori specifica per conseguire consegne certificate. Il sistema di controllo BOXFLOW® Control è caratterizzato da una funzione Track and Trace e fornisce dati di macchina e di produzione rilevanti tramite un'interfaccia utente definita. Programmate una demo per saperne di più sulle nostre possibilità di Industria 4.0!



SEI Laser sviluppa tutti i propri sistemi laser in casa e possiede un insuperabile know-how della tecnologia laser. Gli anni di esperienza in ricerca e sviluppo permettono di superare la concorrenza. A Drupa 2020 SEI Laser presenterà una macchina in grado di processare fogli due volte più grandi, il formato B1, 70 x 100 cm “.

### MASSIMA QUALITÀ

Alcuni nomi piuttosto conosciuti contano sulla produzione di Yart Factory. Joep: “Collaboriamo con stampatori di alta qualità a Parigi. La Francia è un mercato vitale per noi. I grandi marchi si affidano alla nostra qualità per creare qualcosa di veramente unico. Questo perché da anni esploriamo i confini della fattibilità. È così che raggiungiamo la perfezione in tutto ciò che creiamo. Per Joep si deve alla combinazione intelligente di macchine adatte e ad anni di esperienza. “Niente è standard qui; tutto è speciale ed è sempre una sfida”. Come la cartolina di Natale tridimensionale inviata dal produttore di carta Iggesund, anch’essa una realizzazione Yart Factory.

### LA RICERCA

Fornire il file giusto è un’altra sfida. “È una delle nostre maggiori sfide. Preparare un file pronto per la stampa è una cosa diversa dal preparare un file per

una fustellatura dettagliata”.

Yart Factory e Point to Paper consegnano agli stampatori di tutta Europa e lavorano con agenti presenti nella maggior parte dei paesi. Per garantire la qualità richiesta dai clienti, il produttore dei sistemi di taglio laser deve garantire che siano eccellenti e al contempo provvedere una perfetta assistenza al cliente. Le soluzioni di taglio laser di SEI Laser, distribuite da Tripa Converting Solutions, offrono questa combinazione e soddisfano i massimi livelli. “Il nostro desiderio di innovazione continua ci spinge a esplorare sempre nuove possibilità, nuove sfide e nuovi mercati”.



Also, the packaging market opens up exciting opportunities for the company. Point of Paper creates special boxes for the cosmetics industry. The SEI PaperOne die-cuts and creases these boxes from carton B2 sheets up to 700 grams.

That's how Yart adds value to the packaging and how it counterfeits falsifications. A perfect example is the Armani perfume card that delivers a unique experience thanks to laser die-cutting.

The die-cut shape is very detailed. “Hardly anyone can pull this off”, Joep states. “No more brown edges”, Richard de Buijn of Tripa Converting Solutions adds: “It's all thanks to the fineness of the laser cutting beam. If it's very thin, you don't need to remove that much material, and you hardly get any burns. SEI develops all laser systems in house and possesses unfathomable laser knowhow. Years of R&D expertise is how they outsmart the competition. At Drupa next year SEI will introduce a machine that can handle sheets twice the size. That's B1, 70 x 100 cm”.

### TOP-NOTCH QUALITY

Some pretty impressive names rely on the Yart Factory production. Joep: “We collaborate with high-quality printers in Paris. France is a vital market for us. Big brands have come to rely on our quality to



create something truly unique. That's because we've been exploring the borders of feasibility for years. That's how we achieve perfection in all that we create.

Joep owes it to the smart combination of suitable machines and building years

of knowhow. “Nothing is standard here; everything is special and a challenge on its own”. Like the three-dimensional Christmas card sent out by paper producer Iggesund. Also a Yart Factory realization.

### THE SEARCH

Supplying the right file is a job on its own. “It's one of our biggest challenges. It's a different thing to prepare a print-ready file than it is to prepare a file for a detailed die-cut shape”.

Yart Factory and Point to Paper deliver to printing houses all over Europe. They work with agents in most countries. To deliver the quality most customers demand, the supplier of the laser cutting systems must deliver both outstanding laser cutting systems and the accompanying optimal service. SEI Laser and Tripa Converting Solutions deliver this combination and meets the high standards.

“Our drive to keep on innovating, boosts our continuous exploration of possibilities, challenges, and markets.

## 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](mailto:info@bimac-srl.it)

**[www.bimac-srl.it](http://www.bimac-srl.it)**

# Gommatura – Parliamone

## Evento formativo congiunto

### Serviform - CITO Italia

A CARAVAGGIO I FUSTELLIFICI ITALIANI HANNO SEGUITO UNA GIORNATA DI FORMAZIONE SULLA GOMMATURA DELLE FUSTELLE E NELL'OCCASIONE SERVIFORM E CITO ITALIA HANNO ANNUNCIATO UN IMPORTANTE ACCORDO DI COLLABORAZIONE PER L'ITALIA

Lo scorso 15 novembre 2019 si è svolto a Caravaggio (Bg), presso Serviform, un evento di formazione dal titolo 'Gommatura – parliamone!' dedicato a tutti i fustellifici italiani, organizzato congiuntamente da Serviform e CITO Italia. Una platea di ben 90 addetti tra titolari e tecnici di 40 fustellifici italiani ha seguito con grande interesse tutte le ultime novità di questo importante argomento.

Al termine della mattinata **Armando Caimi, Amministratore Delegato di CITO Italia** ha annunciato un importante accordo di collaborazione tra Serviform e CITO Italia con il preciso fine di proporre ai fustellifici italiani prodotti e servizi sempre migliori.



Da sinistra Jürgen Mariën, CEO di CITO Group con Franco Foppa titolare di Serviform

“Serviform e CITO hanno molte cose in comune, tra cui, la loro lunga esperienza nel mondo della fustellatura, la grande attenzione alla qualità dei propri prodotti, la loro solidità e reputazione di correttezza”, sottolinea Armando Caimi, Amministratore Delegato di CITO Italia.

“Entrambe le aziende credono molto nella formazione



## 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

## FORMAZIONE: GOMMATURA FUSTELLE



**Angelo Cantini,**  
Amministratore  
Delegato Serviform

degli operatori, che, insieme a prodotti di altissima qualità come quelli creati dalle nostre rispettive aziende, possono contribuire ad incrementare ulteriormente qualità e produttività della fustella in Italia, aggiunge **Angelo Cantini, Amministratore Delegato di Serviform.**

Ad aprire la sessione formativa è stato Angelo Cantini, amministratore delegato di Serviform, dando il benvenuto e illustrando l'obiettivo della giornata: offrire ai fustellifici l'opportunità di aggiornarsi circa le più rilevanti innovazioni in tema materiale di espulsione.

A seguire, un'interessante panoramica sui materiali d'espulsione ad alte prestazioni per le fustelle rotative.

È intervenuta **Melissa Monster, managing director di PolyMX, azienda del Gruppo CITO con sede nei Paesi Bassi.** PolyMX vanta una lunga esperienza nella ricerca, lo sviluppo e la produzione di materiale in poliuretano. In particolare sono state illustrate le caratteristiche e le prestazioni di PolytopMX, il materiale d'espulsione ad alte prestazioni ideato da PolyMX per le fustelle rotative, utilizzabile anche per fustelle piane. La signora Monster ha inoltre documentato, dati alla mano, come e quanto sia possibile ottimizzare i costi di produzione grazie alla scelta delle gomme di elevata qualità.

L'ABC dell'applicazione del materiale d'espulsione su fustelle piane per cartoncino teso è stato invece illustrato da **Dominique Nicolò, istruttore di BOBST.**

Nicolò ha spiegato in dettaglio che tipo di materiale d'espulsione utilizzare nei diversi punti della fustella e quali distanze dal filetto da rispettare. Inoltre, ha parlato del corretto posizionamento delle gomme, nelle posizioni in pinza e delle generalità SPO.

**Jürgen Mariën, CEO di CITO Group** ha guidato la platea attraverso il vasto mondo delle gomme, dimostrando con efficaci filmati il concreto vantaggio dell'impiego di materiale d'espulsione a elevate prestazioni che, a parte la durata significativamente più



### ENGLISH Version

## Discussing ejection rubber A joint Serviform Cito Italia training event

A DAY OF TRAINING FOR ITALIAN DIE-CUTTER MANUFACTURERS ON THE APPLICATION OF EJECTION RUBBERS ON DIE-CUTTERS HELD IN CARAVAGGIO (BG – ITALY). DURING THE MORNING, SERVIFORM AND CITO ITALIA ANNOUNCED AN IMPORTANT COLLABORATION AGREEMENT FOR ITALY

**1**5 November 2019 saw a training event take place in Caravaggio (Bergamo), hosted by Serviform, entitled "Discussing ejection rubber" dedicated to Italian die-cutter manufacturers and organised jointly by Serviform and CITO Italia. An audience of 90 participants, both owners and technicians, from 40 Italian die-cutter manufacturers followed all the latest news on this important subject with great interest.

At the end of the morning, **Armando Caimi, Managing Director of CITO Italia,** announced an important collaboration agreement between Serviform and CITO Italia aimed at offering Italian die-cutter manufacturers products and services of an ever-increasing level of quality. "Serviform and CITO have much in common, including their extensive experience in the world of die-cutting, a specific focus on the quality of their products, their solidity and their reputa-

tion for correctness", stressed Armando Caimi, Managing Director of CITO Italia.

"Both companies consider operator training to be of the utmost importance as, alongside products of the highest quality such as those created by our respective companies, it contributes to further increasing the quality and productivity of die-cutters in Italy", added **Angelo Cantini, Managing Director of Serviform.**

The training session was opened by Angelo Cantini, Managing Director of Serviform, welcoming the participants and illustrating the aim of the day, which was to offer die-cutter manufacturers an opportunity to keep up to date with the most important innovations regarding ejection material.

This was followed by an interesting overview of high-performance ejection material for rotary die-cutters. A presentation was made by **Melissa Monster, Managing Director of PolyMX,** a Netherlands-based company from the CITO Group. PolyMX has extensive experience in the research, development and production of polyurethane

materials. Particular focus was placed on illustrating the characteristics and performance of PolytopMX, the high-performance ejection material created by PolyMX for rotary die-cutters, which can also be used for flat-bed die-cutters. Ms. Monster also presented clear evidence showing how and to what extent production costs can be optimised through the choice of high-quality rubbers.

**Dominique Nicolò, an instructor from BOBST,** illustrated the basics of ejection material application on flatbed die-cutters for folding cartons. Mr. Nicolò explained in detail the type of ejection material to use on the various points of the die-cutter, as well as the distances from the rules to be respected. Furthermore, he examined the correct positioning of the rubber and gripper positions, and provided an overview of SPO machines. After the coffee break, **Jürgen Mariën, CEO of the CITO Group,** led the audience through the vast world of rubbers, using effective videos to demonstrate the tangible advantages of the use of high-performance ejection material that, as well as being

elevata, genera un significativo risparmio di tempi in produzione.

Con calcoli concreti ha dimostrato che un investimento iniziale più consistente nella scelta di gomme e controllori di qualità, comporta comunque dei significativi benefici e concreti risparmi in produzione.



**Mauro Tomelleri, direttore commerciale di Proform**

**Mauro Tomelleri, direttore**

**commerciale di Proform** ha invece presentato RubbA, la macchina Serviform dedicato al taglio delle gomme.

Tomelleri ha messo a confronto le caratteristiche del taglio waterjet con il taglio meccanico, tecnologia utilizzata da RubbA, dimostrando ripetutamente, tramite dati rilevati nell'ambito di un case study, la maggiore performance in termini di tempi, prestazioni e soprattutto bassi costi di esercizio della macchina Serviform.

La parte formativa si è chiusa con i ringraziamenti di Armando Caimi, amministratore delegato di CITO Italia che, ha sottolineato come una partnership di rilievo come quella messa in atto da Serviform e CITO Italia sia utile per valorizzare performance e qualità del mercato italiano della fustellatura. ■

*significantly more durable, leads to considerable savings in production time. With clear calculations, he showed that a higher initial investment in quality rubbers and counter-creasers leads to significant benefits and clear savings in production.*

**Mauro Tomelleri, Sales Director of Proform**, presented RubbA, the Serviform machine dedicated to rubber cutting.

*He compared the characteristics of waterjet cutting to mechanical cutting, the technology used by RubbA, using data from a case study to repeatedly demonstrate the improvements in terms of time and performance, and above all the savings in operating costs obtainable through the use of the Serviform machine.*

*The training session ended with thanks from Armando Caimi, Managing Director of CITO Italia, who stressed that Serviform and CITO Italia are both convinced that the Italian die-cutting market needs to be valorised in terms of both performance and quality.*



**Melissa Monster, Managing Director of PolyMX, a Netherlands-based company from the CITO Group**



[www.edigit.it](http://www.edigit.it)

packaging 64

label 64

digital 64

flexo 64

offset 64

**soluzioni  
multiplatforma  
per la gestione  
completa  
delle  
aziende grafiche:  
Packaging  
Label  
Digital  
Flexo  
Lito-Offset**



Soluzioni Cloud  
**per Industrie Grafiche**  
Edigit Cloud Platform



Alimentatore automatico di pallets



Impilatore mod. IBF



Impianto robotizzato per produzione Paper Pallets



Isola robotizzata di p

DA  
**30**  
ANNI

NEL MONDO  
DEL CARTONE



Pallettizzatore automatico mod. PAM - Pila pareggiata sui 4 lati

# errebi

www.errebiautomazioni.it

MADE IN ITALY



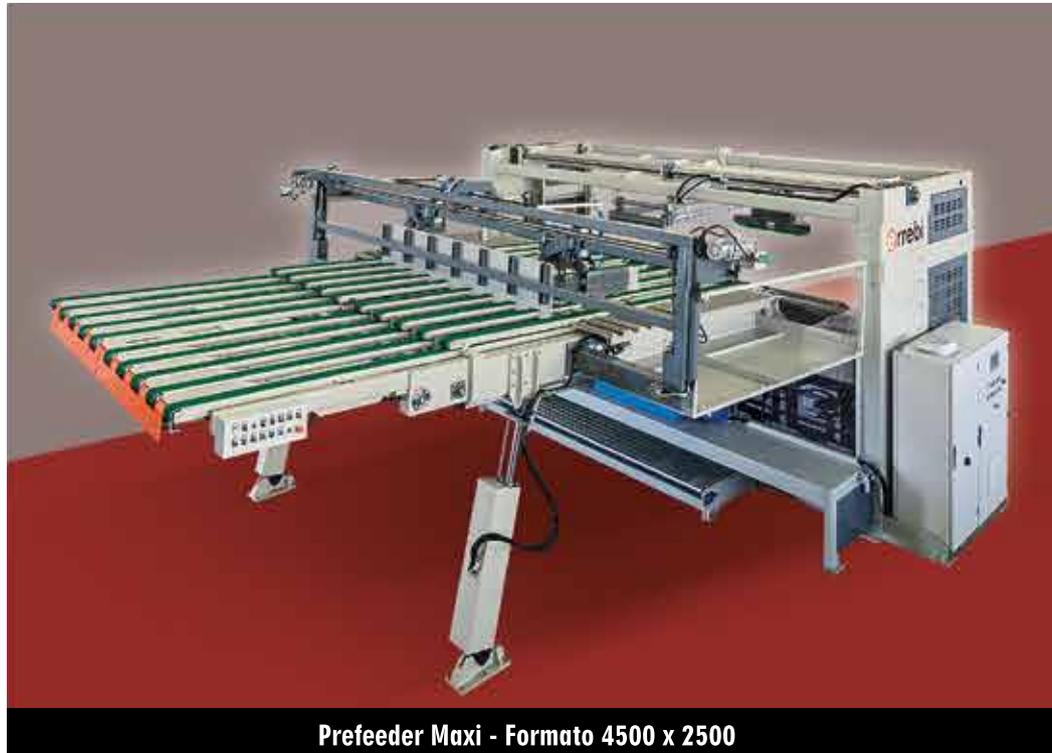
Prefeeder mod. 2000 S per stampa dall'alto



Ralla girevole a 90° mod. RMD



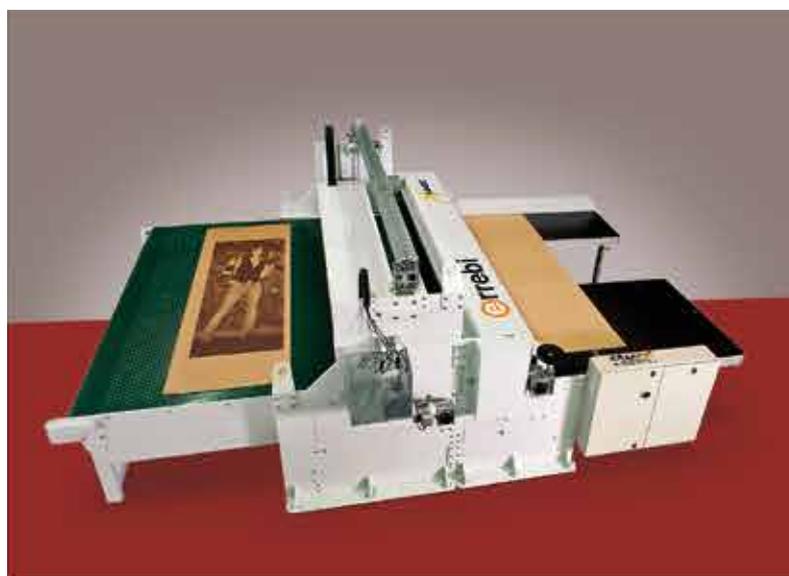
Mettipallet mod. RPC



Prefeeder Maxi - Formato 4500 x 2500



Mettipallet automatico rapido mod. MP



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

**26 febbraio 2020  
al Kilometro Rosso  
di Bergamo:  
Mito presenta i suoi  
materiali innovativi  
per fustellifici**

Oggi le aziende che trasformano carta e cartone in imballaggi sanno bene che ad essere importanti non sono solo le caratteristiche esteriori o funzionali del prodotto ma anche e soprattutto l'impegno "etico" dei materiali. La nuova tendenza del mercato di riferimento è infatti la sostenibilità in termini ambientali e di riciclo. Carta e cartone diventano così materiali "responsabili" e tutti gli attori del settore sono



chiamati a dare il loro contributo per la realizzazione di una filiera che garantisca un approccio ecosostenibile per il cliente finale. La Mito s.r.l. è stata una delle prime aziende in Italia ad aver introdotto sul mercato indirizzato ai fustellifici le nuove gomme con

certificazione di sostenibilità. Queste gomme, oltre a garantire alte performance a prezzi competitivi, si avvalgono di una certificazione che ne consente l'utilizzo anche per le realizzazioni del foodpackaging, essendo prive di elementi tossici. A rafforzare inoltre lo spirito innovativo della Mito, attento alle esigenze del mercato e puntuale nel soddisfarle da oltre trent'anni, i nuovi materiali come l'acciaio e l'innovativo sistema di estrazione "Speedpin". Tutti questi prodotti verranno presentati in anteprima esclusiva il 26 febbraio 2020, a partire dalle ore 9.00 del mattino, al Kilometro Rosso di Bergamo.

**Trasforma la tua  
azienda in Impresa 4.0  
Webinar di Sirio  
Informatica e Sistemi  
su Smart Factory e  
Smart Manufacturing**

Il 18/03/2020 Sirio informatica e sistemi organizzerà la seconda edizione del webinar dedicato alla trasformazione delle aziende della Carta e Packaging in Imprese 4.0, attraverso l'ottimizzazione dei cicli produttivi e logistici, grazie all'introduzione di soluzioni evolute di Smart Manufacturing. Riduzione degli sprechi e incremento delle performance produttive sono gli obiettivi



**ENGLISH** News from industry

**MITO PRESENTS ITS MOST INNOVATIVE MATERIALS FOR DIE CUTTERS**

Today the companies that transform paper and cardboard into the packaging well know that it is not only the external or functional characteristics of the product that are important but also and above all the "ethical" commitment of the materials.

The new trend of this market is, indeed, sustainability in environmental and recycling terms. In this way, paper and cardboard become "responsible" materials and all the characters in the sector are called upon to contribute to the creation of a supply chain that guarantees an eco-sustainable approach for the end customer.

Mito s.r.l. company was one of the first companies in Italy to introduce new rubbers with sustainability certification into the die cutting market. These rubbers, guarantee high performances at competitive prices and



also have a certification that allows them to be used for the food packaging as they are free of toxic elements.

What that further reinforces the innovative spirit of Mito s.r.l. company, attentive to the needs of the market and punctual in satisfying them for over thirty years, are the new materials such as steel and the innovative system of "Speedpin" extraction.

All these products will be presented in an exclusive preview on February 26, 2020, starting at 9.00 in the morning, at the Kilometro Rosso in Bergamo.

**TURN YOUR COMPANY INTO A SMART COMPANY 4.0  
SIRIO INFORMATICA E SISTEMI'S WEBINAR ABOUT SMART FACTORY AND  
SMART MANUFACTURING FOR PAPER AND PACKAGING COMPANIES**

On 18/03/2020 Sirio Informatica e Sistemi will organize the second edition of the webinar dedicated to the transformation of Paper and Packaging companies into Smart Companies 4.0, through the optimization of production and logistics cycles, thanks to the introduction of advanced Smart Manufacturing solutions.

Reduction of waste and increase in production performance are the objectives of the optimization algorithms of PAPER NG, the Smart Manufacturing and Smart Factory solution made in Sirio, objectives constantly monitored thanks to distributed data collection systems from

**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](http://www.celmacchgroup.com)

degli algoritmi di ottimizzazione di PAPER NG, la soluzione di Smart Manufacturing e Smart Factory made in Sirio, obiettivi monitorati costantemente grazie a sistemi distribuiti di rilevazione dei dati dalle linee e dai sistemi di movimentazione.

PAPER NG consente anche la totale integrazione dei sistemi in ottica Impresa 4.0, fattore di crescita oggi fondamentale per raggiungere la gestione efficace dei reparti produttivi ed è conforme ai requisiti del Piano nazionale Impresa 4.0 che, per tutto il 2020, consente di usufruire del credito di imposta del 15%.

Sirio informatica e sistemi, grazie al contributo dei propri clienti e allo studio puntuale delle problematiche delle aziende produttive dei settori Carta e Packaging, è costantemente impegnata ad arricchire e migliorare le proprie soluzioni software in linea con i trend del mercato.

L'invito al webinar è esteso ai titolari e ai responsabili aziendali che si occupano della produzione interessati ad approfondire come

affrontare queste problematiche in modo innovativo, che invitiamo a scriverci a [eventi@sirio-is.it](mailto:eventi@sirio-is.it) specificando nell'oggetto WEBINAR PAPER NG - 18/03/2020.

### Il futuro della flexo al Museo Ferrari con Z Due e Kodak-Miraclon

Z Due, service di pre stampa flexo con sede a Castelfranco Emilia (MO), annuncia l'evento Future of Flexo, organizzato in collaborazione con Kodak-Miraclon, che si terrà il prossimo



**Lo staff di Z Due, a Istanbul per la premiazione dei Global Flexo Innovation Awards organizzati da Kodak-Miraclon l'anno scorso: l'azienda ha vinto la medaglia con il massimo degli onori nelle categorie Process Conversion, Workflow Efficiency e Sustainability**

28 Febbraio 2020 presso il Museo Ferrari a Maranello (MO). Il programma, ancora in via di definizione, prevederà nel pomeriggio una visita al Museo Ferrari, un'esperienza con i simulatori virtuali su monoposto e una gara di pit stop fra tutti gli invitati con podio finale.

Sarà un incontro molto importante per il mondo della stampa flexo, perché Z Due introdurrà ProjectBlue per la stampa di imballaggi flessibili, etichette, carta e cartone ondulato, una

tecnologia di produzione lastre indispensabile per la conversione dalla stampa offset e rotocalco alla stampa flexo.

Che cos'è Project Blue? Un vero e proprio sistema che coinvolge tutta la filiera della stampa. Questa tecnologia, già ampiamente consolidata a livello mondiale su etichette e film flessibili, ha finora prodotto vantaggi per la flexo che non hanno eguali con qualsiasi altra tecnologia finora in commercio e che si sposa perfettamente con la tecnologia Kodak Flexcel NX: una densità ottica molto elevata con un bassissimo trasporto di inchiostro, con conseguente riduzione di costi e a favore della sostenibilità, morbidezza nelle alte luci senza stacchi netti, un controllo del colore paragonabile alla qualità della stampa offset e rotocalco, ma soprattutto la possibilità di estendere la gamma cromatica e riprodurre gli spot color secondari con la quadricromia.

Z Due ha portato in Italia la tecnologia ProjectBlue, creata

## ENGLISH News from industry

*production lines and handling systems.*

*PAPER NG also allows the total integration of the systems from an Enterprise 4.0 perspective, a growth factor that is fundamental today to achieve effective management of the production departments and complies with the requirements of the Enterprise 4.0 National Plan which, throughout 2020, allows Italian companies to take advantage of a 15% tax credit.*

*Sirio informatica e sistemi, thanks to the contribution of its customers and to the detailed study of the problems of the manufacturing companies in the Paper and Packaging sectors, is constantly committed to enriching and improving its software solutions in line with market trends.*

*The invitation to the webinar is extended to company managers who deal with production and are interested in deepening how to deal with these problems in an innovative way. We invite you to write to [eventi@sirio-is.it](mailto:eventi@sirio-is.it) specifying in the subject WEBINAR PAPER NG - 18 / 03/2020.*

### THE FUTURE OF FLEXO AT FERRARI MUSEUM WITH Z DUE AND KODAK-MIRACLON

*Z Due, flexo prepress service based in Castelfranco Emilia (MO), announces the Future of Flexo event, organized in collaboration with Kodak-Miraclon, which will be held on February 28, 2020 at Ferrari Museum in Maranello (MO). The program, still being defined, will include a visit to the Ferrari Museum in the afternoon, an experience with virtual simu-*



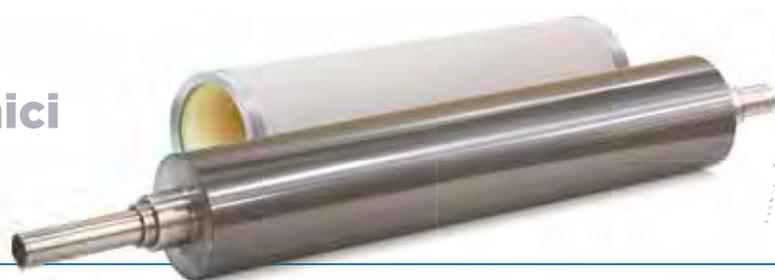
*lators on a single-seater and a pit stop race between all the guests with a final podium.*

*It will be a very important meeting for the world of flexo printing, because Z Due will introduce ProjectBlue for printing of flexible packaging, labels, paper and corrugated cardboard, a plate production technology indispensable for the conversion from offset and gravure printing to flexo printing.*

*What is Project Blue? A real system that involves the entire printing chain. This technology, already widely consolidated worldwide on flexible labels and films, has so far produced*

# migliora la qualità della tua stampa flessografica.

anilox ceramici  
ad alta  
tecnologia



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](http://www.flexxoprintingsolution.com)

dal service inglese Reproflex3, che naturalmente sarà presente all'evento. Ci saranno anche due aziende che hanno vinto rispettivamente la medaglia d'oro e d'argento ai Global Flexo Innovation Awards organizzati da Kodak-Miraclon l'anno scorso: Loritex, azienda di prestampa uruguaiana che ha introdotto l'eptacromia come sistema standardizzato presso diversi suoi clienti e Pentaflex, azienda indiana che si è distinta per aver stampato in flexo su materiali compostabili.

L'evento sarà di portata internazionale, con la presenza di stampatori italiani e stranieri che condivideranno le proprie esperienze sui temi della sostenibilità, della stampa con gamma cromatica estesa e la stampa su materiali compostabili e riciclabili. Avremo in platea molti stampatori di etichette, carta e flessibile. Presenti anche alcuni importanti brand owner che affronteranno il tema della trasformazione e del futuro del packaging. Non mancheranno alcuni

partner produttori di macchine da stampa e le principali multinazionali attive nel settore del cartone ondulato.

**Nuovi modelli per valorizzare la stampa: PressUP annuncia importanti cambiamenti**

Immersa nel magico mondo di Candyland, in occasione del 10° anno di attività, PressUP ha presentato la nuova strategia aziendale. La società, tech company

B2B, ha sede in provincia di Viterbo, dove 70 addetti operano su 10 mila mq. La crescita di PressUP è stata costante, tanto che il fatturato è aumentato di circa venti volte in questi 10 anni; la società riceve circa 100 ordini al giorno e il 60% della produzione è stampato in digitale, ma hanno anche la stampa offset. I clienti sono tantissimi e le spedizioni giornaliere arrivano a 4000. La velocità è tutto e PressUp riesce a evadere il 90% degli ordini

in 48 ore. Ma andiamo per ordine, iniziando a spiegare questa improvvisa passione per dolci: "volevamo comunicare il cambiamento in atto e abbiamo scelto di farlo con una campagna disruptive, che sicuramente si fa notare tra stampanti e flyer in promozione", racconta Vincenzo Cirimele, CEO e fondatore di PressUP. Sullo sfondo di un paesaggio onirico, con colline glassate e caramelle



Vincenzo Cirimele, CEO e fondatore di PressUP

**ENGLISH News from industry**

advantages for flexo that are unmatched with any other technology available on the market and which perfectly matches Kodak Flexcel NX technology: a very high optical density with a very low ink transfer, with consequent cost reduction and in favor of sustainability, softness in the highlights without sharp detachments, a color control comparable to offset and gravure quality, but above all the possibility of extending the color range and reproducing spot colors with four-color process print.

Z Due brought ProjectBlue technology to Italy, created by the English service Reproflex3, which will obviously be present at the event. There will also be two companies that won the gold and silver medals respectively at the Global Flexo Innovation Awards organized by Kodak-Miraclon last year: Loritex, a Uruguayan prepress company that introduced heptachromy as a standardized system at several customers and Pentaflex, an Indian company that has distinguished itself for having printed flexo on compostable materials.

The event will be international, with the presence of Italian and foreign printers who will share their experiences on sustainability issues, printing with an extended color range and printing on compostable and recyclable materials. We will have many label, paper and flexible printers in the audience. Also present some important brand owners who will address the theme of the conversion and the future of packaging. There will be some printing machine partners and the main multinationals active in the corrugated cardboard sector.

**NEW MODELS TO ENHANCE THE VALUE OF PRINTING: PRESSUP ANNOUNCES: IT'S TIME FOR CHANGE**

Immersed in the magical world of Candyland, on the occasion of the 10th year of activity, PressUP presented the new corporate strategy. This B2B tech company, based in the province of Viterbo, has 70 employees who operate on 10 thousand square meters.

The growth of PressUP has been constant, at such an extent that the turnover has increased by about twenty times in these 10 years; the company receives around 100 orders per day and 60% of production is digitally printed, but they also have offset printing.

There are many customers and daily shipments reach 4000. Speed is everything and PressUp manages to process 90% of orders in 48 hours. But let's go in order, starting to explain this sudden passion for sweets: "we wanted to communicate the change taking place and we chose to do it with a disruptive campaign, which certainly stands out among printers and flyers in promotion", says Vincenzo Cirimele, CEO and founder of PressUP. Against the backdrop of a dreamlike landscape, with frosted hills and flying candies, the claim invites you to 'Do not accept prints from strangers', but make the right choice by focusing on the value of service, quality and advice.

"In these ten years, web-to-print market has turned into a crowded place, with players who often target the price and nomadic customers who consider even one euro". A certainly not virtuous process, which tends to minimize margins.

# *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](mailto:gk.srl@libero.it) - [www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

**INDUSTRY 4.0**

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

volanti, il claim invita a 'Non accettare stampe dagli sconosciuti', ma fare la scelta giusta puntando sul valore di servizio, qualità e consulenza. "In questi dieci anni il mercato del web-to-print si è trasformato in un luogo affollato, con player che spesso puntano al prezzo e clienti nomadi che guardano all'euro". Un processo non certamente virtuoso, che tende alla minimizzazione dei margini. La comunicazione di PressUP non si avvale solo della carta stampata, ma è multichannel. Infatti l'azienda ha pensato che usare la radio poteva essere un'ottima idea per spiegare agli utenti che cosa è una tipografia, e quindi parlando delle infinite possibilità date dalla carta stampata. PressUP vuole proporre un nuovo modello votato alla valorizzazione della stampa, partendo dal presupposto che la stampa non sia in declino, come si potrebbe pensare, ma rappresenti un business dal grande potenziale, con un valore stimato di 900 miliardi

di dollari (fonte: Smithers Pira, Statista, IFPI).

"Sicuramente la digital transformation sta offrendo l'occasione di riorganizzare le aziende per creare maggior valore, e questo in PressUP si è tradotto nella digitalizzazione di processi produttivi, supply chain, progettazione e innovazione di prodotto, fino a toccare le strategie di marketing e le vendite. Tutto, dai preventivi alle 4.000 spedizioni giornaliere, viene gestito esclusivamente mediante strumenti digitali. Un famoso proverbio cinese afferma che se il momento migliore per piantare un albero era dieci anni fa, il secondo momento migliore è ora", aggiunge Cirimele.

Il modello a piattaforma che l'azienda sta sviluppando è quello che a livello sperimentale è già stato avviato col progetto pilota PressUP NOW che assicura, in alcune aree geografiche, la consegna in giornata.

Facilmente realizzabile con un po' di organizzazione si potrebbe commentare - se il servizio

fosse circoscritto a zone limitrofe alla sede produttiva.

Ma se volessimo estenderlo a livello nazionale? O, ancora, a livello internazionale? La risposta di Cirimele è: vendita globale, stampa locale. "Per fare un parallelismo potremmo attingere al funzionamento della telefonia mobile. Gli operatori garantiscono la copertura globale appoggiandosi a celle non proprietarie. Allo stesso modo PressUP sta investendo da tempo nella creazione di un network di partner, sia a monte sia a valle, con iniziative concrete come il coinvolgimento attivo in organizzazioni internazionali del calibro di Dscoop e Impriclub". Nel primo caso si tratta di collaborazioni sul fronte produttivo, che abbattano le barriere dei costi di spedizione; nel secondo caso si punta sul potere d'acquisto di un raggruppamento di aziende che globalmente annovera più di 3.000 dipendenti e un fatturato complessivo di 800M di €. Questo si riflette in un catalogo sempre più ampio e aggiornato,

che anticipa tendenze e risponde alla domanda di must have del momento, come le borracce, ormai diventate oggetto del desiderio tanto da essere difficilmente reperibili.

La valorizzazione di collaborazioni win-win per PressUP è alla base della creazione di una piattaforma messa a fattor comune con partner selezionati capace di valicare limiti strutturali, geografici, di stoccaggio e di capacità produttiva, riuscendo così a servire i clienti nel modo più efficiente e veloce possibile, offrendo al contempo una gamma di prodotti, supporti e lavorazioni ancora più ampia.



## ENGLISH News from industry

*PressUP communication not only uses the printed paper but is multichannel. In fact, the company thought that using the radio could be an excellent idea to explain to users what a printing house is, and therefore talking about the infinite possibilities given by printed paper. PressUP wants to propose a new model devoted to enhancing the value of printing, starting from the assumption that printing is not in decline, as one might think, but represents a business with great potential, with an estimated value of 900 billion dollars (source: Smithers Pira, statesman, IFPI).*

*"Certainly, the digital transformation is offering the opportunity to reorganize companies to create greater value, and this in PressUP has translated into the digitalization of production processes, supply chain, product design and innovation, up to touching the marketing and sales strategies. Everything, from quotes to 4,000 daily shipments, is managed exclusively through digital tools. A famous Chinese proverb states that if the best time to plant a tree was ten years ago, the second best moment is now", adds Cirimele.*

*The platform model that the company is developing is the one that has already been started on an experimental level with the pilot project PressUP NOW which ensures, in some geographical areas, same-day delivery. Easily achievable with a little organization - one could comment - if the service was limited to areas adjacent to the production site.*

*But what if we wanted to extend it nationally? Or, again, internationally? Cirimele's answer*

*is: global sales, local printing. "To make a parallelism we could draw on the functioning of mobile telephony. Operators guarantee global coverage by relying on not-proprietary cells. Likewise, PressUP has been investing for some time in the creation of a network of partners, both upstream and downstream, with concrete initiatives such as the active involvement in international organizations of the caliber of Dscoop and Impriclub". In the first case, these are collaborations on the production front, which break down the barriers of shipping costs; in the second case, the focus is on the purchasing power of a group of companies that globally has more than 3,000 employees and a total turnover of € 800M. This is reflected in an increasingly large and updated catalog, which anticipates trends and responds to the demand for must-haves of the moment, such as water bottles, which have now become the object of desire and now they are difficult to find. The enhancement of win-win partnerships for PressUP is at the basis of the creation of a platform shared with selected partners capable of crossing structural, geographical, storage and production capacity limits, thus being able to serve customers as efficiently and quickly as possible, offering an even wider range of products, substrates and processings.*



# 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](http://www.tecoitaly.com)



# L'innovazione è garantita con le soluzioni inkjet di Kodak

A sinistra la Kodak Prosper 6000 C e sotto le teste di stampa inkjet

LE PREVISIONI PARLANO CHIARO: NEI PROSSIMI ANNI, LA TECNOLOGIA INKJET AVRÀ PRESTAZIONI MIGLIORI RISPETTO AD ALTRI SISTEMI, PRINCIPALMENTE A CAUSA DEGLI INGENTI INVESTIMENTI IN QUESTO PROCESSO DI STAMPA. LA QUALITÀ, L'AFFIDABILITÀ E LA PRODUTTIVITÀ DI QUESTE SOLUZIONI SONO MIGLIORATE MOLTISSIMO, E KODAK LE OFFRE PER MOLTE APPLICAZIONI, DALLA STAMPA INKJET IBRIDA ALLA DIGITALE PER MATERIALI FLESSIBILI, PER CARTONE E CARTA

**L**e tendenze e i cambiamenti attuali sono legati all'Internet delle Cose, ai Big Data e la digitalizzazione in atto dei processi di stampa.

La stampa digitale è praticamente l'unico tipo di stampa che consente la personalizzazione di ogni singolo prodotto in tempo reale. Le aziende che stampano vogliono essere sempre più agili e creare una produzione intelligente, tenendo sotto controllo i costi ma continuando ad essere veloci e flessibili. Solo la stampa digitale può permettere di stampare su richiesta, eliminando il problema di dovere stampare una quantità minima per l'ordine, in questo modo non solo la produzione dello stampatore sarà più efficiente ma diventerà tale l'intera supply chain. Non dimentichiamo poi che le macchine da stampa digitale sono sempre più produttive, affidabili e anche la qualità di stampa è molto buona.

Un altro aspetto emergente è quello della sostenibilità e se si stampa in digitale si riducono gli scarti e la quantità di consumabili chimici utilizzati.

### IL FUTURO DELLA STAMPA INKJET

La qualità della stampa digitale è senz'altro migliorata rispetto ai suoi esordi, ma tra pochi anni si arriverà a una qualità pari alla offset a foglio anche sulle carte patinate e sul cartone, e certamente per quanto riguarda le etichette e gli imballaggi sarà indistinguibile dalla stampa offset, rotocalco e anche flexo. La velocità di erogazione dell'inchiostro delle testine molto probabilmente toc-

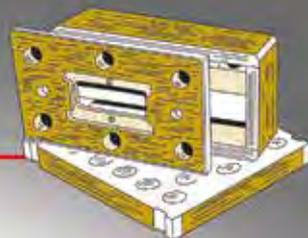


cherà 300 m/min anche a una risoluzione elevata.

Oggi le macchine inkjet a bobina toccano i 300 m/min con bobine di diametro massimo di 2,8 m; quelle a foglio producono 6500 fogli in formato B1 in un'ora.

Quindi la velocità lineare per le soluzioni a banda larga va da 100 a 300 m/min, per quelle a banda stretta 100 m/min, la stampa in piano raggiunge 1000 mq/ora.

In futuro la stampa digitale sarà disponibile in ogni formato e quindi il testa a testa con le alternative analogiche sarà una realtà.



## RF 2013

### FUSTELLATRICE 2 Angoli

Misure 710x250  
misura minima 45 mm



Macchina Brevettata  
Marchio Depositato



www.idealstivare.it

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



Zumbiel Digital ha conquistato l'ambito premio "Applicazione digitale dell'anno" e la medaglia d'oro al concorso Paperboard Packaging Council's 2019 North American Paperboard Packaging Competition

empatico con i fruitori dei prodotti stampati.

Per stampatori e trasformatori lavorare nell'ambito dell'inkjet è sostanzialmente simile alla maggior parte degli altri processi di stampa, cioè aggiungere valore ai supporti con processi di stampa e finitura vendendo i prodotti in gran parte attraverso i canali tradizionali sul mercato. L'inkjet è adatto a particolari configurazioni di prodotto a determinate lunghezze di tiratura, per le quali è economico rispetto ad altri processi di stampa. Inoltre, la stampa digitale non è più considerata una minaccia, in quanto stampatori e trasformatori comprendono il grande potenziale offerto dalla stampa digitale, che può assolutamente affiancarsi a tecnologie di stampa tradizionali, completando l'offerta produttiva.

### LE OPPORTUNITÀ PER CHI DECIDE DI INVESTIRE NELLA STAMPA INKJET

Per gli editori e chi si occupa di marketing, la stampa inkjet può fare cose che la stampa analogica non può realizzare come dati variabili, versioni diverse per prodotti, codici univoci, dati personalizzati che forniscono collegamenti al mondo virtuale, geo-localizzazione, prodotti speciali, codici QR, tutto per creare un rapporto

### LIBERTÀ CREATIVA PER I BRAND OWNER CON LE SOLUZIONI INKJET DI KODAK

Non c'è da stupirsi se i brand owner danno tanta importanza agli imballaggi dei loro prodotti, per distinguersi in un mare affollato di concorrenza, i marchi devono fare appello a una base di consumatori affamati di novità. Perché è la prima impressione quella che conta: uno

## ENGLISH Version

### Innovation is guaranteed with Kodak inkjet solutions

THE FORE INNOVATION IS GUARANTEED WITH KODAK INKJET SOLUTIONS CASTS ARE CLEAR: IN THE COMING YEARS, INKJET TECHNOLOGY WILL PERFORM BETTER THAN OTHER SYSTEMS, MAINLY DUE TO THE HUGE INVESTMENTS IN THIS PRINTING PROCESS. THE QUALITY, RELIABILITY AND PRODUCTIVITY OF THESE SOLUTIONS HAVE GREATLY IMPROVED, AND KODAK OFFERS THEM FOR MANY APPLICATIONS, FROM HYBRID INKJET PRINTING TO DIGITAL FOR FLEXIBLE MATERIALS, FOR CARDBOARD AND PAPER

Current trends and changes are linked to the Internet of Things, Big Data and the ongoing digitalization of printing processes. Digital printing is practically the only type of printing that allows the personalization of each single product in real time. The companies that print want to be more agile and create intelligent production, keeping costs under control but continuing to

be fast and flexible. Only digital printing can allow printing on demand, eliminating the problem of having to print a minimum quantity for the order, in this way not only the production of the printer will be more efficient but the entire supply chain will become efficient. Let's not forget that digital printing machines are increasingly productive, reliable and the print quality is also very good. Another emerging aspect



studio recente di Microsoft ha calcolato la nostra soglia di attenzione, rilevando che è passata dai 12 secondi del 2000 agli attuali 8 secondi. Noi umani abbiamo una finestra temporale d'attenzione inferiore a quella dei pesci rossi che risulta essere di ben 9 secondi. Per mantenere sempre fresca l'immagine del marchio i brand owner devono proporre sempre nuovi imballaggi in molte versioni (lingue diverse, modifica degli ingredienti o prodotti con un target specifico) quindi il numero di SKU è in aumento, e ovviamente le tirature diventano sempre più brevi. I brand owner considerano la diversificazione degli imballaggi a breve termine, in particolare a fini di marketing, un fattore trainante per la loro crescita.

La risposta a questi bisogni è la stampa digitale, che consente la consegna just in time, riduce lo stoccaggio, aggiunge valore con i dati variabili e può anche servire per proteggere il marchio. Inoltre con la stampa digitale gli imballaggi si possono reinventare completamente, rendendoli interattivi, in tal modo i brand owner potranno veramente differenziarsi dalla concorrenza: per vendere di più, per essere più vicini ai propri clienti con una comunicazione diretta e personalizzata, per ottimizzare i costi necessari per la stampa, eliminare scarti, inefficienze ed essere più sostenibili, e soprattutto mantenere elevata la qualità di stampa con colori splendidi e assicurando una perfetta corrispondenza e uniformità



per il colore del marchio, ovunque e su tutti i supporti.

Le possibilità per gli stampatori offerte da Kodak sono tre: sistemi ibridi per astucci, cartone ondulato, carta e film; macchine da stampa digitali per film, macchine da stampa digitali per scatole e carta. Tutte le soluzioni usano la tecnologia Kodak Stream Continuous Inkjet (CJI) che opera a 450 khz/sec, utilizza inchiostri poco umettanti con posizionamento molto preciso della goccia, che è rotonda.

La stampa inkjet ibrida permette di aggiungere in linea un contenuto variabile durante il processo di stampa, cioè inserendo all'interno di una macchina da stampa convenzionale le teste Kodak per la stampa digitale, personalizzando a piacere gli stampati. Questa integrazione è particolarmente

*is sustainability and if you print digitally, waste and the amount of chemical consumables used are reduced.*

#### **THE FUTURE OF INKJET PRINTING**

*The quality of digital printing has certainly improved compared to its beginnings, but in a few years it will reach a quality equal to sheet offset also on coated paper and cardboard, and certainly as regards labels and packaging it will be indistinguishable from offset, gravure and even flexo printing. The ink delivery speed of the heads will most likely touch 300 m/min even at a high resolution.*

*Today inkjet web machines reach 300 m/min with webs of maximum diameter of 2.8 m; sheet machines produce 6500 sheets in B1 format in one hour. So, the linear speed for broad web solutions goes from 100 to 300 m/min, for narrow web solutions 100 m/min, flat printing reaches 1000 m<sup>2</sup>/hour. In the future digital printing will be available in every format and therefore the head-to-head competition with analog alternatives will be a reality.*

#### **THE OPPORTUNITIES FOR THOSE WHO DECIDE TO INVEST IN INKJET PRINTING**

*For publishers and those involved in marketing, inkjet printing can do things that analogue printing cannot do as variable data, different versions for products, unique codes, personalized data that provide connections to the virtual world, geo-localization, special products, QR codes, all to create an empathic relationship with users of printed products.*

*For printers and converters, working within inkjet is substantially similar to most other printing processes, that is, adding value to substrates with printing and finishing processes by selling products largely through traditional channels on the market.*

*The inkjet is suitable for special product configurations at certain print runs, for which it is inexpensive compared to other printing processes. In addition, digital printing is no longer considered a threat, as printers and converters understand the great potential offered by digital printing, which can ab-*

*solutely complement traditional printing technologies, completing the production offer.*

#### **CREATIVE FREEDOM FOR BRAND OWNERS WITH KODAK INKJET SOLUTIONS**

*It is no wonder that brand owners place such importance on the packaging of their products, to stand out in a sea crowded with competition, brands must appeal to a consumer base hungry for novelties. Because it's the first impression that matters: a recent study by Microsoft has calculated our attention threshold, noting that it has gone from 12 seconds in 2000 to the current 8 seconds. We humans have a lower attention window than that of goldfish which is 9 seconds long. To keep the brand image fresh, brand owners must always propose new packaging in many versions (different languages, modification of ingredients or products with a specific target) therefore the number of SKUs is increasing, and obviously print runs become more and more short. Brand owners consider the diversification*

*of packaging with a short-term, in particular for marketing purposes, a driving factor for their growth.*

*The answer to these needs is digital printing, which allows just-in-time delivery, reduces storage, adds value with variable data and can also serve to protect the brand. Furthermore, with digital printing, packaging can be completely reinvented, making it interactive, in this way brand owners can truly differentiate themselves from the competition: to sell more, to be closer to their customers with direct and personalized communication, to optimize costs necessary for printing, eliminating waste, inefficiencies and being more sustainable, and above all maintaining high print quality with splendid colors and ensuring perfect correspondence and uniformity for the color of the brand, everywhere and on all substrates.*

*There are three possibilities for printers offered by Kodak: hybrid systems for folding cartons, corrugated cardboard, paper and film; digital printing machines for films, digital printing machines for boxes*

vantaggiosa per applicazioni postali, sicurezza, anticontraffazione, giochi, giornali, etichette e cartone ondulato, cambiamenti negli ingredienti dei prodotti, e per i trasformatori di astucci pieghevoli. Oltre 1.500 soluzioni di stampa Kodak Prosper serie S sono già state installate per una vasta gamma di applicazioni in tutto il mondo.

Per offrire al mercato una soluzione efficiente per la stampa digitale su film per la produzione di etichette e imballaggi flessibili Kodak ha collaborato con Uteco e insieme hanno messo a punto la macchina da stampa digitale Sapphire EVO che usa inchiostri a base d'acqua e raggiunge la velocità di 9.000 metri lineari l'ora.

Puntando sulla tecnologia Kodak Stream Inkjet, questo sistema garantisce un'eccellente qualità di stampa su una vastissima gamma di pellicole e tipologie di carta specifiche per gli imballaggi. La macchina da stampa Sapphire EVO utilizza supporti con una larghezza fino a 650 mm e stampa su una larghezza massima di 622 mm, offrendo la stampa in quadricromia CMYK così come opzioni per la verniciatura e il priming integrati.

### LA STAMPA DIGITALE DEGLI ASTUCCI PIEGHEVOLI

La combinazione vincente è ad esempio integrare una macchina da stampa flessografica a banda larga con una macchina inkjet di produzione

Kodak Prosper 6000S dando origine a una macchina ibrida, come ha fatto negli Stati Uniti Zumbiel Digital, azienda che produce imballaggi in cartone ed è focalizzata sulla personalizzazione di massa su scala industriale.

La macchina da stampa digitale a bobina Kodak Prosper 6000S è progettata specificamente per questo tipo di configurazione ibrida. Utilizza la tecnologia Kodak Stream Continuous Inkjet e può gestire supporti cartacei, tra cui etichette, cartone e carta patinata PE, da 150 a 380 g/m<sup>2</sup>. La Kodak Prosper 6000S stampa con risoluzione da 600x600 o 600 x 900 dpi.

L'inchiostro pigmentato con nanoparticelle di Kodak e l'essiccazione intelligente tra i gruppi stampa consentono un'elevata copertura dell'inchiostro con alta qualità di stampa e ad alta velocità.

La macchina stampa su supporti per astucci pieghevoli patinati e non con prestazioni ottimali. Gli inchiostri Kodak e gli umettanti di pre-trattamento a base acqua sono approvati dalla FDA per il contatto indiretto con gli ali-

menti; la macchina può stampare in digitale oltre l'85% dei colori Pantone, con la parte flexo si possono stampare il 100% dei colori Pantone, compresi i colori metallici. ■



and paper. All solutions use Kodak Stream Continuous Inkjet (CJI) technology which operates at 450 khz/sec, uses low-wetting inks with very precise positioning of the drop, which is round.

Hybrid inkjet printing allows you to add variable content online during the printing process, i.e. by inserting Kodak heads for digital printing inside a conventional printing machine, customizing the printouts at will.

This integration is particularly advantageous for postal applications, security, anti-counterfeiting, games, newspapers, labels and corrugated cardboard, changes in product ingredients, and for converters of folding cartons. Over 1,500 Kodak Prosper S-series printing solutions have already been installed for a wide range of applications around the world. To offer the market an efficient digital film printing solution to produce labels and flexible packaging, Kodak collaborated with Uteco and together they developed the Sapphire EVO digital printing machine that uses water-based inks and reaches the speed of 9,000 linear meters per hour.



Focusing on Kodak Stream Inkjet technology, this system guarantees excellent print quality on a very wide range of films and specific types of paper for packaging. The Sapphire EVO press uses media up to 650mm wide and prints to a maximum width of 622mm, offering CMYK four-color printing as well as integrated coating and priming options.

#### DIGITAL PRINTING OF FOLDING CARTONS

For example, the winning combination is to integrate a wide web flexographic printing machine with a Kodak Prosper 6000S inkjet machine, giving rise to a hybrid machine, as did Zumbiel Digital (located in the United States), a company that produces cardboard packaging and is focused

on mass customization on an industrial scale.

The Kodak Prosper 6000S digital web press is designed specifically for this type of hybrid configuration. It uses Kodak Stream Continuous Inkjet technology and can handle paper substrates, including labels, cardboard and PE coated paper, from 150 to 380 g/m<sup>2</sup>.

The Kodak Prosper 6000S prints with 600x600 or 600 x 900 dpi resolution. The pigmented ink with Kodak nanoparticles and the intelligent drying between the printing units allow a high coverage of the ink with high print quality and high speed. The machine prints on substrates for coated and uncoated folding boxes with optimal performance.

Kodak inks and water-based pre-treatment humectants are approved by the FDA for indirect contact with food; the machine can digitally print more than 85% of Pantone colors, with the flexo part it is possible to print 100% of Pantone colors, including metallic colors.



**THE HIGHEST  
LEVEL IN  
VISCOSITY  
CONTROL**



**S SELECTRA**  
**SELECT YOUR FUTURE**

## **SELEVISCO9000**

- ▶ No drift in viscosity measurement
- ▶ Not sensitive to turbulence and foaming
- ▶ 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



# Indiana Carton: packaging in cartone con stampa flexo a bobina

INDIANA CARTON COMPANY, CON SEDE A BREMA, INDIANA (USA), È UN'AZIENDA FAMILIARE SIN DALLA SUA FONDAZIONE NEL 1933: L'AZIENDA PRODUCE IMBALLAGGI DI GRANDE IMPATTO PER I PRINCIPALI MARCHI DI SUPERMERCATI, FRANCHISING DI RISTORANTI E PRODUTTORI DI ALIMENTI ALL'INGROSSO



**S**ocietà affermata e con un'elevata reputazione per il servizio clienti, Indiana Carton, come molte altre realtà nel suo genere, ha vissuto un lungo periodo di investimenti negli anni '80 e '90, ma il punto di svolta è avvenuto all'inizio del secolo quando il consiglio di amministrazione della famiglia ha dovuto scegliere tra la vendita, accettando una delle tante offerte sul tavolo, o decidersi per un cambio di rotta con l'ingresso di nuovi talenti della generazione più giova-

ne. Fu scelta quest'ultima opzione, e anche se gli anni seguenti non furono semplici, oggi l'azienda guidata dalla terza generazione della famiglia Petty è in ottima salute. Questo processo è culminato in un importante programma di investimenti, a seguito dei quali è stata aggiunta l'attività di produzione di cartone con stampa flexo a bobina, oltre alla produzione a foglio.

### PERCHÉ LA STAMPA FLEXO A BOBINA SU CARTONE?

Per capire la ragione di questa decisione alquanto radicale, è necessario considerare il background dell'azienda e la sua attività. All'inizio venivano prodotte principalmente scatole per camicie anti piega e per la pizza, prima che questi prodotti passassero rispettivamente alla plastica e al cartone ondulato. Oggi, l'attività principale dell'azienda consiste nel fornire scatole a elevato impatto visivo, l'85% delle quali hanno una finestra, per confezioni di dolci, supermercati, ristoranti, dove la prima impressione è fondamentale e catene di prodotti alimentari all'ingrosso. Tutti i prodotti realizzati nello stabilimento di Brema soddisfano lo standard GFSI (Global Food Safety Initiative) riconosciuto a livello internazionale e la società è orgogliosa di essere stata una delle prime aziende produttrici di scatole in cartone negli Stati Uniti a essere accreditata e certificata SQF Level 2 e SQF Quality (precedentemente Livello 3). Per via della natura dei contenuti (principalmente alimenti), le scatole



Fact or fantasy?

## About fantastic machines.



Once upon a time there was a wondrous machine that was very efficient, long-lasting, virtually ran by itself and hardly cost anything. A fabulous creation. Dreamers rejoiced in it. Successful businessmen on the other hand had a Göpfert.

It would be too good to be true that performance has no price. In contrast the price of goods that do not serve their purpose is always too high – however cheap or tempting they may seem. Göpfert customers have counted on superior designs for decades, and are still producing with them today. And tomorrow. And the day after tomorrow. And they will live happily ever after.



The Göpfert Evolution HBL:  
It was, is and will remain: the reference.



## STAMPA FLEXO A BOBINA SU CARTONE

devono essere resistenti a tutto ciò che potrebbe comprometterne la freschezza, cioè calore, freddo, umidità, danni come conseguenza della movimentazione e microbi. Ma le scatole devono anche essere belle esteticamente per consentire al rivenditore di massimizzare le opportunità di marketing promuovendo il marchio e mantenendo la qualità dalla spedizione alla visualizzazione. Ciò ha portato l'azienda ad acquisire un patrimonio di competenze che le consente di abbinare l'imballaggio al prodotto in esso contenuto. Che si tratti di un biscotto, una torta o una ciambella, ogni prodotto ha esigenze diverse relativamente alla tecnologia più idonea per conservare freschezza e visibilità.

Ad esempio, le soluzioni per temperature calde, fredde o ambiente determineranno il design della scatola e i materiali utilizzati, così come la possibilità di essere impilati, la durata prevista e la riciclabilità del cartone utilizzato.

I prodotti con alto contenuto di grassi o di oli alimentari richiedono una barriera per impedire la decomposizione e la contaminazione incrociata, proprio come la finestra deve essere in grado di controllare il flusso d'aria.

### UN PARCO MACCHINE DA STAMPA E CONVERTING DI ECCELLENZA

L'azienda ha sempre ricercato con molta attenzione la tecnologia più adatta prima di investire in nuovi macchinari.

Ciò ha portato, 10 anni fa, all'installazione di una macchina da stampa MAN Roland 900, unitamente alle fustellatrici Bobst. La macchina da stampa a sei colori è dotata di un sistema di verniciatura e essiccazione IR e unità di alimentazione e uscita per consentire il funzionamento continuo con velocità fino a 14.000 fogli/ora. La macchina è dotata di un alimentatore industriale 2008 GMC-1600. Inoltre, la famiglia Petty ha completamente rivisto il reparto di fustellatura con fustellatrici e platine di grande formato Bobst, tutte configurate con sistemi di gestione automatica del cartone e potenti sistemi per la messa a registro.

Questi sono completati da varie piega-incolla Bobst di grande formato e realizzate ad hoc, per soddisfare il mercato di destinazione specifico di Indiana Carton.

### HEIDELBERG INTRO A SETTE COLORI

Quando è arrivato il momento per ulteriori investimenti, la decisione di aggiungere la stampa flexo a bobina, avvenuta dopo un intenso programma di ricerca durato tre anni, è stata una grande svolta per l'azienda.

Il risultato è stata l'installazione nel 2017 di una linea a sette colori Heidelberg Intro, che va oltre una normale linea in grande formato, mantenendo la qualità offset con l'uniformità della flexo. La nuova rotativa produce i fogli stampati, che vanno direttamente al reparto fustellatura

## ENGLISH Version

### Indiana Carton's third generation is set for success!

INDIANA CARTON, LOCATED IN BREMEN, INDIANA (US) HAS BEEN A FAMILY OWNERSHIP SINCE ITS FOUNDATION IN 1933: THE COMPANY MANUFACTURES HIGH-IMPACT PACKAGING FOR LEADING SUPERMARKET BRANDS, RESTAURANT FRANCHISES, AND WHOLESALE FOOD PRODUCERS

Long established and with a high reputation for customer service, Indiana Carton, like so many of its kind, has gone through a long period of under investment during the 1980s and '90s, and a turning point happened at the turn of the century when the family board of directors, chaired by Ken Petty (Senior) had to choose between selling out to one of many offers on the table, or changing tack and bringing in new talent from a younger generation. He chose the latter, and while the intervening years have not been without their challenges, the company is thriving

today under the management of the third generation of the Petty family. This process has culminated in a major investment programme to add wide web flexo carton production to its existing sheet fed capability.

#### WHY WEB FLEXO PRINTING ON CARDBOARD?

To understand the reason behind this somewhat radical decision, one needs to look at the company's background and its business. Early days saw production of boxes mainly for permanent press shirts and pizza

cartons, before that trade all went to plastic and corrugated respectively. Today, the company's main business is supplying high impact boxes, 85% of which are windowed, to the in-store bakery, supermarket, restaurant, where first impression is key, and who-

lesale food manufacturing chains.

All products manufactured at the Bremen plant meet the internationally recognised GFSI (Global Food Safety Initiative) standard, and the company is proud that it was one of the first carton houses in the USA to be ac-





READY  
FOR A NEW EXPERIENCE?

 **FOSSALUZZA**  
DOT-COM

100% ITALIAN SOUL AND MANUFACTURING





senza richiedere modifiche all'attrezzatura esistente.

Intro è dotata della tecnologia più recente e comprende un alimentatore in linea e un sistema di lavaggio automatico per tutte le unità di stampa. È dotata di camere in fibra di carbonio, che offrono un'eccellente rigidità, circa il 300% in più rispetto all'alluminio. Dal momento che sono più leggere, consentono anche una pulizia e una manutenzione più rapide, e quindi un ambiente di lavoro più sicuro. Heidelberg Web Carton Converting GmbH (già Gallus Stanz- und Druck e prima ancora BHS) ha fornito formazione subito dopo l'installazione e nel primo periodo di attività produttiva per garantire che Indiana Carton fosse in grado di sfruttare subito tutte le potenzialità della macchina.

“Abbiamo analizzato tutte le macchine da stampa flexo presenti sul mercato e alla fine abbiamo scelto Intro, per le sue importanti caratteristiche: ripetibilità di stampa, scalabilità e il supporto tecnico di Heidelberg. La macchina ha ricevuto molti apprezzamenti da altri utenti, e ci è piaciuta la qualità di stampa”, ha dichiarato Ken Petty.

### L'IMPORTANZA DELLA MOVIMENTAZIONE DELLE BOBINE DI CARTONE

Per massimizzare le potenzialità dell'Intro, Indiana Carton ha dovuto scegliere tra una breve lista di produttori specializzati nella movimentazione delle bobine per la tecnologia di svolgimento e giunzione e ha accettato il consiglio di Heidelberg scegliendo Martin Automatic. “Martin è uno dei fornitori preferiti del settore, sia per le macchine da stampa flessografiche in linea o CI, e noi volevamo utilizzare una tecnologia collaudata e affidabile, perché imparare a usare la stampa flexo sarebbe già stato abbastanza difficile ed era meglio evitare altri test sulle macchine per un progetto così sofisticato”, ha aggiunto.

L'attrezzatura Martin installata a Brema è un giuntatore automatico modello MCBWW. È perfettamente in linea con la velocità di stampa di 305m/min con larghezze della bobina sul modello standard fino a 1702 mm, questa unità ha un diametro massimo della bobina di 1828

credited and certified SQF Level 2 and SQF Quality (formerly Level 3). Because of the nature of the contents (mostly food), the cartons have to be resistant to all freshness threats. These include heat, cold, moisture, handling, and microbial influences. But the cartons also have to have high visual impact to allow the retailer to maximise on marketing opportunities by promoting the brand, and maintaining quality from shipping to display. This has resulted in the company acquiring a wealth of expertise that allows it to match the packaging to the product it contains. Whether it be a cookie, a cake, or a doughnut, each product places a different demand on the technology to maintain its freshness and visibility. For example, solutions for hot, or cold, or ambient temperatures will dictate the box design and materials used, as will the ability to stack, its anticipated shelf life, and the recyclability of the board used. Products with high food-oil or fat content require a barrier to prevent decomposition and cross contamination, just as the window must be able to control airflow around the product.

#### AN EXCELLENT PRINTING AND CONVERTING MACHINE PARK

The company has always researched technology very carefully prior to making the investment choice. This led to a MAN Roland 900 press being installed along with Bobst die cutters some ten years ago. The six-colour press is fitted with a coater and IR drying, and logistics at both feeder and delivery to allow continuous running at speeds up to 14,000 sheets/hour. The press is supplied by an in-



dustry workhorse 2008 GMC-1600 sheeter. In addition, the Petty family has completely overhauled the die cutting department with multiple wide format Bobst die cutting and blanking platens, all configured with automated carton handling and power register systems.

These are complemented by several wide format purpose-built Bobst folder gluers, customised to suit ICC's specific target market.

#### HEIDELBERG INTRO SEVEN COLORS

When the time came for additional investment, the decision to add web flexo, made after an intensive three-year research programme, was a major sea-change in policy. The end result was the installation in 2017 of a Heidelberg Intro seven-colour line, capable of speeds surpassing typical wide format lines, while maintaining offset quality with flexo consistency. The new press delivers the printed sheets to the die cutting department without requiring new or modification to existing tooling.

The Intro is equipped with the latest technology and includes an inline sheeter and an automatic washing system for all print units. It is fitted with carbon fibre chambers, which offer excellent stiffness and rigidity, some 300% better than aluminum. With their lighter weight, they also allow quicker cleaning and maintenance, and therefore a safer working environment. Heidelberg Web Carton Converting GmbH (formerly Gallus Stanz- und Druck, and prior to that BHS) provided training during the start-up and the early production period



## 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

mm e può sopportare pesi fino a 3634kg, ma è disponibile anche per bobine di diametro maggiore (2133 mm). Il sistema comprende un sistema a doppio festone a compensazione di inerzia Martin, un'unità di giunzione di testa e due bracci di svolgimento a sbalzo in linea a due posizioni, affiancati. I piani di sollevamento integrati montati a pavimento, progettati e forniti da Martin, caricano senza fatica nuove bobine sui mandrini. I controlli che integrano questi componenti sono tutti montati nell'attrezzatura, consentendo in automatico svolgimento della bobina, giunzione e controllo della tensione. Un sistema personalizzato per la movimentazione delle bobine, progettato da MaterialHSA.com e prodotto da Harmax, consente agli operatori di preparare fino a sette bobine in modo sicuro e continuare la produzione. Il sistema comprende anche un piano girevole, una stazione di sollevamento e disimballaggio delle nuove bobine, e un dispositivo per l'avviamento automatico delle bobine alla stazione di sollevamento-svolgimento, in base al segnale dato dal giuntatore Martin. Il layout consente inoltre alla stessa traccia di avviare le bobine su una linea di alimentazione separata adiacente alla macchina di Heidelberg. "Ogni ciclo di giunzione è preciso con Martin, se abbinato al nostro sistema progettato su misura da Harmax. La maggiore efficienza nel fornire le bobine preparate al giuntatore Martin consente al reparto di produzione di

mantenere un flusso continuo di materiale e massimizzare la sicurezza dell'operatore nella movimentazione delle bobine", ha affermato.

L'impegno per una produzione sempre più sostenibile. Continuando a parlare di efficienza, Indiana Carton è anche orgogliosa delle sue "credenziali ecologiche". "Ricicliamo il 100% dei nostri scarti di cartone e tutta l'acqua utilizzata nel processo di stampa. Abbiamo installato impianti di illuminazione a basso consumo e riscaldamento ad alta efficienza per ridurre i consumi e tutto il calore generato dalla produzione viene riutilizzato in fabbrica. I nostri carrelli elevatori funzionano anche con batterie ricaricabili, quindi riteniamo che la nostra impronta di carbonio sia buona come la maggior parte e migliore di molte altre", ha spiegato. I carrelli elevatori sono inoltre dotati di iPad per facilitare tracciamento, consegna e un'accurata gestione del WIP (Work In Progress).

Con la gestione di terza generazione i numeri di Indiana Carton sono impressionanti. Un'unità produttiva di 15,250 m<sup>2</sup> più un magazzino di 1.860 mq e una squadra di 100 dipendenti hanno generato circa 35 milioni di dollari nel 2018, con ampi margini di crescita. Membro della ICG (Independent Carton Group), una comunità informale ma affiatata di trasformatori di dimensioni simili, Indiana Carton è sempre stata attenta a investire e crescere a livello tecnologico. ■

to ensure that Indiana Carton was able to realise the press' capability at an early stage. "We looked at every flexo press on the market, and in the end chose to align ourselves to the Intro for its important features: print repeatability, scalability, and technical support from Heidelberg. It had a good track record and first-rate testimonials from other users, and we liked the print quality" said Ken Petty.

### THE IMPORTANCE OF CARTON WEB HANDLING

To maximise on the Intro's capability, Indiana Carton had to choose from a short list of specialist roll handling manufacturers for unwind and splicing technology and accepted the recommendation of Heidelberg in choosing Martin Automatic.

"Martin is one of the industry's preferred supplier, whether for inline or CI flexo presses, and we were keen to use tried and trusted technology, because learning flexo was going to be challenge enough, and we did not want to invite additional machine trials to an already sophisticated project," he added.

The Martin equipment chosen and installed in Bremen is an MCBWW model automatic butt splicer. Matching the press speed of 1000ft/min on web widths on the standard model up to 67", this unit has a maximum roll diameter of 72" and can handle weights up to 8000lbs (3634kg), although it is also available for 84" diameter rolls. The system includes a Martin inertia-compensated dual festoon system, a butt splice unit and two-position, side by side, inline cantilevered unwind spindles. The floor mounted integral lift tables, designed and supplied by Martin, load new rolls onto the spindles effortlessly. The controls integrating these components are all mounted in the equipment, allowing automatic roll unwinding, splicing and tension control.

A custom roll handling system, designed by MaterialHSA.com and manufactured by Harmax, allows operators to prepare up to seven rolls safely and maintain production. The system also includes a turntable, a lifting and stripping station for unwrapping new rolls, and kickers to deliver the rolls automatically to the unwind lift tables, on signal given by

the Martin splicer. The layout also enables the same track to present rolls to a separate sheeting line adjacent to the Heidelberg press. "Each Martin splice cycle is assured, when matched with our Harmax manufactured custom designed system.

The enhanced efficiency of delivering prepared rolls to the Martin splicer allows the production department to maintain a continuous flow of material, and maximises operator safety in roll handling," he said.

### THE COMMITMENT TO INCREASINGLY SUSTAINABLE PRODUCTION

Continuing with the theme of efficiency, Indiana Carton is also very proud of its 'green credentials'. "We recycle 100% of our board scrap and all the water used in the printing process. We've fitted low energy lighting and high efficiency heating for minimal consumption, and all heat generated from production is re-used in the factory. Our forklift trucks even run on rechargeable batteries – so we feel our carbon footprint is as good as most, and better than

many," he explained. The forklift trucks are also fitted with iPads to facilitate tracking and delivery, and the accurate management of WIP. Under third generation management the numbers at Indiana Carton are impressive. A production unit of 164,000 sq ft plus a warehouse of 20,000 sq ft, and a team of 100 dedicated employees generated around \$35m in 2018, with plenty of scope for growth. A member of the ICG (Independent Carton Group), an informal but close-knit community of similar size converters, Indiana Carton has always been careful to grow into its new technology. As Alicia Petty MacDonald, VP Marketing & Administration commented: "Our customers know they can rely on us and depend on the consistency of our service. To meet their expectations, we continue to work hard at making it easier for them to do business with us. So, when we approach a game-changing project, like adding flexo, we always make sure we can perform before making any promises – even if it does take more time and energy!"

**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



# Dall'arancia alla carta: Essity lancia una linea di prodotti tissue che dà nuova vita ai residui di lavorazione alimentare

UN PROGETTO DI ECONOMIA CIRCOLARE CHE RIUTILIZZA SOTTOPRODOTTI AGROALIMENTARI PER LA REALIZZAZIONE DI PRODOTTI DI CARTA DI ALTA QUALITÀ, RIDUCENDO LA QUANTITÀ DI CELLULOSA PROVENIENTE DAGLI ALBERI

**E**ssity, azienda leader mondiale nei settori dell'igiene e della salute con i suoi brand TENA, Nuvenia, Tempo, Tork, Demak'Up, Libero, Leukoplast, Jobst e Actimove, da anni impegnata in prima linea sul fronte della sostenibilità ambientale, presenta oggi Crush.

Un progetto grazie al quale Essity produce carta tissue di alta qualità riutilizzando sottoprodotti di lavorazioni agroindustriali - come residui di arance, mais o caffè, altrimenti sprecati - che sostituiscono fino al 15% della cellulosa proveniente da albero.

I sottoprodotti, 100% di origine italiana, vengono rilavorati meccanicamente senza utilizzo di prodotti chimici e rivalorizzati come nuova materia prima per la produzione di carte ecologiche di alta qualità, in sostituzione della cellulosa vergine.

Inoltre, il processo prevede un minor utilizzo di sostanze chimiche rispetto all'impiego di 100% fibra riciclata.

Essity utilizza questa carta per la produzione di tovaglio-

li, carta cucina, fazzoletti e carta igienica biodegradabili e biocompostabili, che avviene al 100% in siti italiani, seguendo un processo che, da un lato promuove il reimpiego delle risorse di sottoprodotto agroindustriale con basso impatto ambientale, e dall'altro consente la riduzione dell'impatto sulle foreste ottimizzando l'utilizzo della cellulosa, dando vita ad un circolo virtuoso di economia circolare.

Un processo sostenibile, nato dalla simbiosi industriale tra Essity e Favini, con una chiara tracciabilità delle materie prime, di cui Essity ha i diritti esclusivi per produrre carta tissue in Italia. Il risultato finale è un prodotto che rispetta l'ambiente, testato dermatologicamente e ipoallergenico, con un'elevata versatilità. Una carta particolarmente morbida, raffinata e di qualità, garantita anche dal marchio Ecolabel, per la massima sostenibilità della catena di produzione totale.

"Siamo orgogliosi di poter annunciare questo nuovo progetto che rappresenta un ulteriore tassello del no-

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

## Xtend<sup>3</sup> - Networking however you like

Xtend<sup>3</sup> 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.

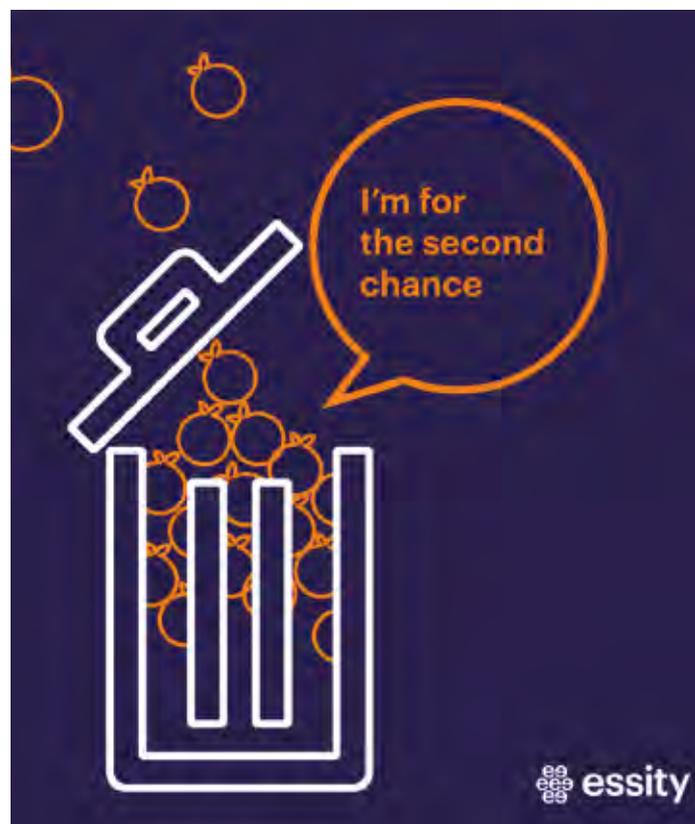
- L'ultima tecnologia dell'interfaccia utente
- 21.5" -16:9 full-HD intelligente multi-touch screen con Gesture Control
- Controllo di accesso individuale per ogni operatore
- Ampi dati statistici e file di registro
- Supporta la tecnologia OEE per la valutazione delle prestazioni
- Pratica Guida online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





stro piano di sostenibilità”, commenta Antonio Zanframundo, Operations Director GHS di Essity Italia. “I consumatori oggi sono sempre più consapevoli e sensibili alle tematiche ambientali e le loro scelte si riflettono anche nei comportamenti d’acquisto. Poter offrire un prodotto innovativo e fortemente ecosostenibile, realizzato interamente in Italia nel nostro stabilimento di Collodi, è motivo di orgoglio per tutti noi e ci incoraggia nella ricerca di proposte sempre più innovative e distintive”. In aggiunta al progetto Crush, Essity ha da poco avviato negli Stati Uniti una nuova tecnologia, chiamata Phoenix Process™ di SFT, che converte paglia di grano in polpa adatta alla produzione di prodotti di carta. La carta creata con questo metodo è bianca, morbida e forte, paragonabile al tissue ottenuto con la cellulosa proveniente dagli alberi. L’avvio della produzione, previsto per la fine del 2020, avverrà presso lo stabilimento di Mannheim (Germania) per la realizzazione di prodotti di largo consumo e igiene professionale. Una valida alternativa alla cellulosa degli alberi che ga-

rantisce maggiore flessibilità all’azienda, caratteristica indispensabile al giorno d’oggi vista la scarsa disponibilità di risorse e la necessità di ridurre la dipendenza dalle fonti di fibra vergine.



### ENGLISH Version

## From orange to paper: Essity launches a tissue products line that gives new life to food processing wastes

A CIRCULAR ECONOMIC PROJECT THAT REUSES AGRI-FOOD BY-PRODUCTS FOR PRODUCTION OF HIGH QUALITY PAPER PRODUCTS, REDUCING THE QUANTITY OF CELLULOSE COMING FROM TREES

**E**ssity, global leader company in the branches of hygiene and health with its brand TENA, Nuvena, Tempo, Tork, Demak'Up, Libero, Leukoplast, Jobst and Actimove, from years committed in first line on the front of environmental sustainability, today presents Crush.

A project thanks to which Essity produces high quality tissue paper reusing sub-products of agro-food processings – as leavings of oranges, mais and coffee, otherwise wasted – that substitute until the 15% of the cellulose coming from trees.

The sub-products, 100% of Italian origin, are mechanically reworked without the use of chemical products and they're revalued as raw material for the production of high quality ecologic papers. In substitution to vergin cellulose.

In addition, the process foresees a minor use of chemical substances comparing to the use of 100% recycled fiber.

Essity uses this paper for the production of napkins, kitchen paper, handkerchiefs and biodegradable and compostable toilet paper, that takes place at 100% in Italian sites, following a process that, by a side

promotes the reuse of afro-food sub-product resources with low environmental impact, and on the other side it allows the reduction of the impact on forests optimizing the cellulose use, giving life to a virtuous circle of circular economy.

A sustainable process, born from the industrial symbiosis between Essity and Favini, with a clear traceability of raw materials, of which Essity has the exclusive rights to produce tissue paper in Italy. The final result is a product which respects the environment, dermatologically tested and hypo allergenic, with an elevated versatility. A paper particularly soft, refined and of quality, guaranteed even for Ecolabel brand, for the maximum sustainability of the total production chain.

“We're proud to announce this new project that represents a further step of our sustainability plan”, comments Antonio Zanframundo, Operations Director GHS of Essity Italia. “The customers today are always more conscious and sensitive to environmental topics and their choices reflect

even in the behavior of purchase.

Being able to offer an innovative product and strongly eco-sustainable, entirely realized in Italy in our Collodi establishment, that's reason of pride for all of us and it encourages us in the research of offers always more innovative and distinct”.

In addition to Crush project, Essity has just started in USA a new technology, called Phoenix Process™ of SFT, that converts wheat straw in pulp adapted to paper products production. The paper created in this way is white, soft and strong, comparable to the tissue obtained with cellulose coming from trees. The start of the production, expected to be at the end of 2020, will take place at the establishment of Mannheim (Germany) for the realizing of products with large consumption and professional hygiene. A valid alternative to trees' cellulose that guarantees major flexibility to the company, feature indispensable at these days seen the low disponibility of resources and the need to reduce the dependence from vergin fiber sources.

# “BIZZOZERO: UNA TRADIZIONE CHE INNOVANDO, PROGREDISCE”

**CLEVER BOXMASTER 2750 E LE RAGIONI DI UN SUCCESSO:  
FLESSIBILE PER OGNI SCATOLIFICIO, UNICO PER  
IMBALLAGGI SPECIALI E TRIWALL**



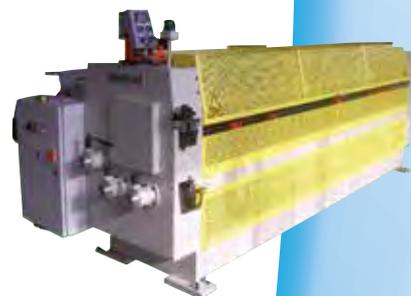
## **IN LINE**

IN LINEA CON 1 O 2 JUMBO  
FLEXO PRINT 2500 X 2600



## **AIRLOCK SLITTER-SCORER**

SET UP RAPIDO MEDIANTE LASER,  
5 TAGLIE PER OGNI NECESSITÀ



## **X32 STITCHER**

BRACCIO DA 1600 A 2400MM SPESSORE DI  
CUCITURA DA 5 A 32MM, SETUP Istantaneo E  
FACILITÀ DI UTILIZZO GARANTITI!

## **CLEVER PRINTER SLOTTERS E CUCITRICI PER OGNI ESIGENZA**



*Linea piega-cuci-incolla integrata  
con la cucitrice pendolare a doppio  
punto di cucitura: 1000 punti/min x2*

*Clever Slotter (su licenza Engico Srl)*

*e fustellatore BSS2 o tradizionale  
Direct Drive*



**LE CUCITRICI  
MIGLIORI  
DEL MONDO**



**BIZZOZERO MICA - S.R.L.**

Macchine per imballaggio cartotecnica ed affini  
info@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

## La nuova frontiera della **nobilitazione digitale**



**Uwe Schürmann, Direttore Generale di Gundlach**

GUNDLACH PACKAGING GROUP È UN'AZIENDA DI STAMPA ARRIVATA ALLA SETTIMA GENERAZIONE CHE UTILIZZA TECNOLOGIE ALL'AVANGUARDIA PER AFFRONTARE LE MUTEVOLI CONDIZIONI DEL MERCATO. È STATA LA PRIMA AZIENDA IN EUROPA, E LA SECONDA IN TUTTO IL MONDO, CHE HA INSTALLATO SCODIX E106 DIGITAL ENHANCEMENT PRESS PER I BETA TEST. NE PARLIAMO CON IL DIRETTORE GENERALE E MANAGING PARTNER DI GUNDLACH, UWE SCHÜRMAN

### **G**undlach è stata fondata nel 1847, può raccontarci la storia dell'azienda?

“Il cambiamento è una costante in Gundlach. La società iniziò nel 1847 a stampare giornali, nel 1905 installò la prima macchina da stampa offset tedesca, negli anni '20 stampava banconote e nel 2010 l'attività di

Gundlach si era diversificata in tre divisioni distinte: imballaggio, editoria e process intelligence.

Il cambiamento quindi fa parte del DNA di Gundlach. Sviluppiamo nuove partnership, miglioriamo il nostro ambiente, investiamo in tecnologie innovative; gestiamo e abbracciamo il cambiamento perché crediamo che sia la chiave per un business di successo.





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.

**C**  
  
**L**  
  
**R**  
**G**  
**R**  
**A**  
**F**

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".

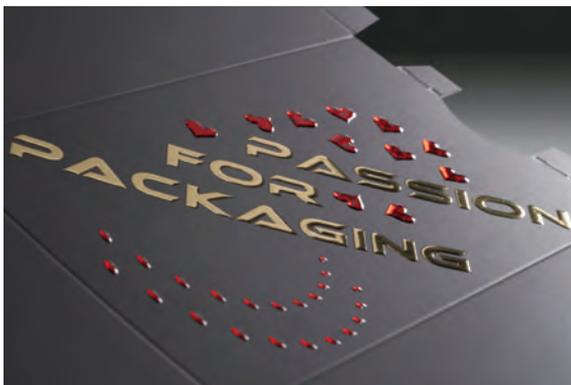
**INCHIOSTRI  
DA STAMPA  
VERNICI &   
MATERIALI  
PER ARTI  
GRAFICHE**

**COLORGRAF S.p.A.**

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

web [www.colorgraf.it](http://www.colorgraf.it) · E-mail [colorgraf@colorgraf.it](mailto:colorgraf@colorgraf.it)



Non si può pensare che solo perché qualcosa ha funzionato nel passato, continuerà a farlo indefinitamente. Oggi la divisione Gundlach Packaging Group è un business con molti prodotti speciali. Siamo leader di varie nicchie nel mercato degli imballaggi, come i cartellini e le buste per il tè, tabacco e dolci, l'85% della nostra attività è internazionale e i nostri prodotti si possono trovare in quasi tutte le famiglie europee.

Abbiamo la più grande dotazione di macchine rotocalco e offset sotto lo stesso tetto in Europa e stiamo attualmente rinnovando i nostri uffici e investendo in un'altra macchina da stampa offset e in un nuovo flusso di lavoro, oltre all'installazione della Scodix E106 Digital Enhancement Press per i beta test".

### Dal momento che Gundlach ha fortemente investito nella tecnologia rotocalco, flexo e offset, perché avete scelto di essere dei pionieri nella nobilitazione digitale con la soluzione Scodix E106?

"Al momento, per la maggior parte delle aziende la digitalizzazione è un driver importante. Non solo nel mondo della stampa, ma in tutti gli ambiti. Nonostante l'impiego redditizio della litografia, la digitalizzazione è in realtà una parte del nostro modello di business; perché mentre i prodotti digitali non possono sostituire l'imballaggio, come strumento per migliorare i processi, la tecnologia digitale è un processo consolidato e sta influenzando in modo significativo il modo in cui vengono prodotti molti imballaggi. Ed è una tendenza destinata a diffondersi sempre di più. Perciò è normale per noi informarci sulle nuove tecnologie del settore digitale e, quando abbiamo visto Scodix a Drupa nel 2016, abbiamo visto subito importanti opportunità per la nostra attività".

### Perché?

"Le attuali sfide del settore degli imballaggi includono il bilanciamento tra standardizzazione e frammentazione, le difficoltà di realizzare tirature brevi per versioni e personalizzazione, tempi sempre più brevi e una maggiore concorrenza in un'economia difficile. Scodix fornisce la soluzione:

## ENGLISH Version

### The new frontier of digital enhancement

GUNDLACH PACKAGING GROUP IS A SEVENTH-GENERATION FAMILY-OWNED PRINTING BUSINESS LEVERAGING CUTTING-EDGE TECHNOLOGY TO ADDRESS CHANGING MARKET CONDITIONS. AS THE FIRST COMPANY IN EUROPE, AND THE SECOND WORLDWIDE, TO INSTALL THE SCODIX E106 DIGITAL ENHANCEMENT PRESS FOR BETA STAGE TESTING, WE TALK TO GUNDLACH CEO AND MANAGING PARTNER, DR UWE SCHÜRMANN, TO FIND OUT MORE

**G**undlach was founded in 1847, can you tell us about the company's journey since then?

"Change is a constant at Gundlach. The company began in 1847 printing newspapers, in 1905 it installed Germany's first offset press, in the 1920s it was printing bank notes and by 2010, Gundlach had diversified into three distinct divisions – packaging, publishing and process intelligence. Change is a part of Gundlach's DNA.

We develop new partnerships, we upgrade our environment, we invest in innovative technology; we manage and embrace change because we believe it's key to a thriving business. There's no assumption here that just because something has worked in the past, it will continue to do so indefinitely. Today, the Gundlach Packaging Group division is a 'multi-specialist' business. We are a leader of various niches within the packaging market – such as tea tags

and envelopes, tobacco, and confectionary – 85% of our business is international and our products can be found in almost every European household. We have the largest assembly of gravure and offset production equipment under one roof in Europe and we're currently in the process of renewing our offices and investing in another offset press and new workflow in addition to

installing the Scodix E106 Digital Enhancement Press for beta testing".

**Considering Gundlach is heavily invested in gravure, flexo and offset technology, why take such a pioneering role in digital enhancement with the Scodix E106 press?**

"A driver for most companies at present is



# FleXoDay<sup>®</sup> Sud 2020



**Salerno**  
**19 Marzo 2020**



Gold Sponsor



Silver Sponsor



KOENIG & BAUER



[www.atif.it](http://www.atif.it)

è veloce, gli avviamenti praticamente non esistono più, consente di personalizzare i prodotti con precisione ripetibile. Il mercato degli imballaggi è ancora nelle prime fasi dell'adozione della tecnologia digitale, molti stanno investendo nella stampa digitale ma il miglioramento digitale in un formato B1 è ancora il limite, perciò Scodix offre qualcosa di veramente nuovo rispetto alla concorrenza.

Ad esempio, la stampa a caldo non dà alcuna risposta rispetto alla richiesta di tirature brevi. I costi elevati degli utensili fanno sì che non sia semplicemente un'opzione per molti dei nostri clienti. Con il suo formato B1 "industrializzato", Scodix E106 fornisce la risposta. È veloce, elimina costosi e lunghi avviamenti, la qualità è superba con dettagli ultra-fini e colori intensi, e le applicazioni che prima erano impossibili ora sono possibili, effetti lamina-su-lamina, aggiungendo gli effetti sensoriali di Scodix sulla lamina, o la personalizzazione Scodix con dati variabili. Ci sono argomenti simili per ogni effetto: goffratura, alta lucentezza, densità variabile, effetto metallico, spot, codice a barre e braille, tutti realizzabili con la Scodix E106".

### **Ritiene che i vostri clienti comprendano i benefici che la nobilitazione digitale Scodix porterà alla loro attività?**

"L'imballaggio è una parte importante di un marchio, è

uno dei pochi strumenti che chi si occupa di marketing e i marchi possono utilizzare per comunicare con i consumatori al momento dell'acquisto.

Le nobilitazioni Scodix creano le sfumature. Le nobilitazioni possono essere viste e toccate, creano valore, differenziano i marchi sullo scaffale e influenzano in modo significativo la decisione di acquisto.

I clienti di Gundlach capiscono perfettamente l'importanza dell'attrattiva delle confezioni sugli scaffali e capiscono come qualcosa di nuovo e attraente possa offrire un'esperienza positiva al consumatore e incidere sulle vendite. Le nobilitazioni Scodix sono diverse da qualsiasi cosa abbiano visto prima. Come dice spesso Scodix "toccare per credere", abbiamo mostrato ai nostri clienti esempi di ciò che è possibile ottenere e abbiamo riscontrato un enorme interesse da parte dei nostri clienti.

È nostra opinione, e i nostri clienti sono d'accordo, che la tecnologia Scodix non è solo un aggiornamento tecnologico, non è la "nuova" soluzione per eseguire una goffratura a caldo. È un mondo completamente nuovo per gli imballaggi. Un nuovo modo di produrli.

Abbiamo lavorato con i nostri dipendenti, abbiamo organizzato seminari su come l'azienda dovrebbe innovare, lavorando a stretto contatto con Scodix per ripensare il concetto di imballaggio. La nostra conclusione è

*digitalisation. Not just in the world of print, everywhere.*

*Despite our lucrative use of litho technology digitalisation is in fact a part of our business model; because whilst digital products cannot substitute packaging, as a tool for enhancing processes digital technology is proven and is now significantly impacting the way a lot of packaging is*

*produced. It's a trend that is only set to increase. As such we continually review new technologies from the digital sector, and when we first saw Scodix at drupa in 2016, we could instantly see substantial opportunity for our business".*

#### **How so?**

*"Common challenges in packaging include*

*balancing standardisation against fragmentation, the difficulties of short runs for versioning and personalisation, shorter and shorter timescales, and increased competition in a challenging economy. Scodix provides the solution.*

*It's fast. Make-readies are practically eradicated. It enables products to be personalised with repeatable precision.*

*The packaging market is still in the early stages of digital technology adoption, many are now investing in digital printing but digital enhancement in a B1 format is still the frontier – consequently Scodix provides a true distinction from the competition.*

*For example, hot foil stamping has no answer to short-run demand. Hefty tooling costs mean it is simply not an option for many of our customers. In its 'industrialised' B1 format, the Scodix E106 provides the answer. It's fast, it eliminates costly, lengthy make-readies, the quality is superb with ultra-fine detail and intensive colour, and applications that were previously unattainable are now possible – foil-over-foil effects, adding Scodix*

*sense effects over foil, or personalising with Scodix variable data sense or Scodix variable data foil.*

*There are similar arguments for each effect – embossing, high gloss, variable density, metallic, spot, barcode and braille – produced by the Scodix E106 press".*

#### **Do you think your customers understand the benefits that Scodix digital enhancement will bring to their businesses?**

*"Packaging is such an important part of a brand, it's one of the few tools marketers and brands can use to communicate with consumers at the point of purchase. Scodix enhancements create nuances.*

*Embellishments can be seen and touched, they create value, differentiate brands on the shelf and arguably influence the purchase decision significantly.*

*Gundlach customers absolutely understand the importance of shelf appeal and understand how something new and attractive can deliver a positive consumer*





## 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".



**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**

che le nobilitazioni non saranno più il tocco finale, ma saranno una parte integrante del processo.

Continueremo a stampare le tirature più lunghe in offset, ma poi saremo in grado di segmentare i prodotti utilizzando la nobilitazione digitale Scodix, o addirittura potremmo personalizzare ogni singolo prodotto. È un modo completamente nuovo di pensare al prodotto, e a come il cliente interagisce con il prodotto, a un nuovo modo di progettare e venderlo. Apre possibilità per nuovi clienti o nuove nicchie di mercato che hanno magari affrontato qualche problema con i processi di nobilitazione”.

### Che impatto avrà la soluzione Scodix E106 sulla vostra attività?

“La tecnologia Scodix fornirà ovviamente un vero vantaggio competitivo per l’attività di Gundlach. Possiamo differenziare i nostri servizi e fornire prodotti a valore aggiunto con un buon margine. Senza strumenti e praticamente senza costi di installazione, vediamo che il punto di pareggio è superiore a 10.000 copie. Ma oltre a questi vantaggi più che ovvi, vediamo un grande potenziale per la crescita del business.

La visione strategica di Gundlach è triplice: digitalizzazione, crescita e internazionalizzazione. La società è in crescita in Germania e le esportazioni rappresentano

già l’85% della nostra attività, ma miriamo ad espanderci ulteriormente a Dubai, dove abbiamo un’altra struttura, e oltre. La nobilitazione digitale è una parte fondamentale di questa strategia e ci aspettiamo grandi risultati!

In linea di massima, offriremo i vantaggi di Scodix ai mercati di nicchia che attualmente gestiamo e svilupperemo questa attività. I clienti che non erano in grado di sfruttare le nobilitazioni, ora saranno in grado di farlo, in modo rapido ed economico. Quindi, crediamo che creerà nuovi mercati di nicchia. Ad esempio quelli del whisky e dei cosmetici, ma chi può saperlo?

Per prima cosa, completiamo il beta test. E poi si aprirà un mondo completamente nuovo per gli imballaggi!” ■



*experience and impact sales. Scodix enhancements are different to anything they've seen before. As Scodix often says "touching is believing", we've shown our customers samples of what can be achieved and we have seen immense interest from our customers.*

*It's our view, and our customers agree, that Scodix technology is not just an upgrade to the next technology, it's not the 'new' hot foil embossing. It's a whole new world for packaging. A new way of doing business. We've been working with our employees, holding workshops on how the company should*

*innovate, and working closely together with Scodix to re-think packaging. It's our conclusion that enhancements won't just be the finishing touch anymore, it'll be an integral part of the process. We will continue to print high volume runs with offset, but then we'll be able to segment the products using Scodix digital enhancement. Or personalise each individual product. That's a whole new way of thinking about the product, how the customer interacts with the product, a new way of designing it, marketing it. It opens up possibilities for new customers or new market niches who've previously faced too many barriers to using enhancement”.*

### What impact do you think the Scodix E106 press will have on your business?

*“Scodix technology will of course provide a true competitive edge for the Gundlach business. We can easily differentiate our services and provide value-added products with a very healthy margin. With no tooling and basically no set-up cost*

*we see the breakeven point easily to be more than 10,000 sheets. But in addition to those more obvious benefits, we see a lot of potential for the growth of the business.*

*Gundlach's strategic vision is threefold – digitalisation, growth, and internationalisation. The company is growing in Germany and exports already account for 85% of our business, but we aim to expand further in Dubai – where we have another facility – and beyond. Digital enhancement is a fundamental part of that strategy and we are expecting big things!*

*Broadly, we will offer the benefits of Scodix to the niche markets we currently service and grow that business. Customers that have not been able to leverage enhancement before will now be able to do so, quickly and cost-effectively.*

*Then, we believe it will create whole new niche markets for the business. We have an idea that we'll look at the whisky and cosmetics markets, but who knows? First of course, we complete the beta testing.*

*Then it's a whole new world for packaging!”*





**viscom**  
Italia 2020

32<sup>nd</sup> International Trade Fair and Conference on Visual Communication

32<sup>a</sup> Mostra Convegno Internazionale di Comunicazione Visiva



22-24 OTTOBRE/OCTOBER 2020 • PAD/HALL 8/12 fieramilano

# A VISUAL REALITY

organised by



[WWW.VISCOMITALIA.IT](http://WWW.VISCOMITALIA.IT)

Co-located with: **iPRINT**  
MILAN



FIERA MILANO

**CITO BASICplus è la nuova dimensione dei controcordinatori con base in plastica**

Il Team Ricerca e Sviluppo di CITO, in costante contatto con i clienti, ha creato una nuova versione dei controcordinatori CITO con base in plastica.

I test pratici effettuati dagli operatori hanno evidenziato l'eccellente qualità e le eccezionali caratteristiche del prodotto.

Questo controcordinatore è ideale per la piegatura di alta qualità del cartone teso, per espositori, e per packaging in cartone ondulato. Il sistema di piegatura è caratterizzato da una perfetta maneggevolezza grazie alla tecnica Fingerlift, e il controcordinatore è facile da tagliare con il coltello. Inoltre gli operatori beneficiano anche della sua eccezionale adesività e della successiva rimozione senza il rilascio di residui, grazie alla tecnologia EasyFix.

CITO BASICplus soddisfa tutti i requisiti dei produttori di imballaggi per una soluzione



economica nei lavori di piegatura: grazie all'ottima visibilità della misura sul prodotto stesso, la codifica a colori per una maggiore facilità d'uso e i bordi ulteriormente smussati che facilitano il trasferimento dei fogli. Questo prodotto si



rivela ideale per le medio-basse tirature grazie al suo ottimo rapporto qualità/prezzo.

La gamma CITO BASICplus è disponibile in 6 diverse versioni a seconda delle esigenze di fustellatura e del tipo di produzione da realizzare.

**Confezioni in cartone per detersivi ora ancora più sostenibili**

Walki offre accoppiati a base di cartone per detersivi garantendo al tempo stesso una protezione ottimale del prodotto e consentendo una lavorazione perfetta.

L'azienda utilizza barriere elevate a base di tallolio anziché base di petrolio e sta già sviluppando accoppiati con polimeri in grado di rispettare la circolarità del processo.

Walki®Pack D è una soluzione sviluppata appositamente per il confezionamento di detersivi in polvere.

“D” sta per detersivo. Si tratta di un cartone rigido grigio come materiale di base, uno strato barriera per la protezione dal vapore acqueo e una sottile carta patinata per stampa e finitura.

Convenzionalmente, questo tipo di barriera al vapore acqueo è prodotto da polimeri a base di petrolio.

Walki ha sviluppato un concetto

**ENGLISH News Materials**

**CITO BASICPLUS IS THE NEW DIMENSION OF FILM-BASED CREASING MATRIX WITH PLASTIC SHOULDERS**

The CITO Research and Development (R&D) team, in constant contact with customers, has created a new version of the CITO plastic creasing matrix. Practical tests carried out by operators have highlighted the excellent quality and exceptional characteristics of the product.

This creasing matrix is ideal for high-quality folding of folding box board, for displays, and for corrugated cardboard packaging. The folding system is characterized by perfect handling thanks to the Fingerlift technique, and the creasing matrix is easy to cut with the knife. In addition, operators also benefit from its exceptional adhesiveness and subsequent removal without leaving any residues, thanks to the EasyFix technology.

CITO BASICplus meets all the requirements of packaging manufacturers for an economic solution for creasing jobs: thanks to the labelling of the sharp edge and the colour-coding for greater ease of use; and the extra flat sharp edges that facilitate the transfer of the sheets. This product is perfect for short and medium runs thanks to its excellent quality/price ratio.

The CITO BASICplus range is available in 6 different versions according to diecutting needs and types of production to be made.



ancora più sostenibile, denominato Walki®Wood Pack-D, che utilizza alternative prodotte con tallolio per la barriera. Il tallolio è un sottoprodotto della produzione della pasta-legno.

Come tale, è ottenuto da materie prime vegetali, ma non viene utilizzato nell'industria alimentare. Il tallolio può essere utilizzato per produrre rivestimenti con le stesse proprietà e livelli barriera di quelli prodotti dal petrolio grezzo.

La barriera elevata a base di tallolio protegge il prodotto in modo altrettanto efficace contro la formazione di grumi, lo mantiene asciutto, scorrevole e reagisce in modo identico nel corso dell'ulteriore lavorazione. "La struttura in laminato con lo strato barriera alternativo è esattamente la stessa della precedente e può essere sostituita senza dover adattare la produzione delle confezioni o le linee di riempimento; è costituita da materie prime rinnovabili al 100% ed è com-



pletamente riciclabile", afferma Stefan Erdmann, Technical Service & Development Manager Barrier Board di Walki. Walki®Wood Pack D può essere utilizzato per confezionare qualsiasi tipo di prodotto igroscopico in polvere, come pasta per carta da parati o adesivo per piastrelle.

Un passo avanti è un concetto che è attualmente vicino alla maturità del mercato e che dovrebbe essere disponibile

su scala industriale dal 2020: Walki è un pioniere nell'uso di polimeri circolari certificati, che consentono di chiudere il ciclo del materiale.

Questo perché sono prodotti con un processo innovativo da scarti domestici di plastica di basso valore, che altrimenti verrebbero inceneriti o finirebbero in discarica. Sono prodotti da SABIC, un partner Walki di lunga data. "Walki è un pioniere in fatto di sostenibilità.

Oggi, oltre l'80% dei nostri prodotti è costituito da materie prime rinnovabili o riciclate.

Il nostro obiettivo è di aumentare questo valore al 100% entro il 2030", dice Leif Frilund, presidente e CEO di Walki Group. "Abbiamo già fatto un passo importante con le nostre soluzioni barriera a base di tallolio. Un altro passo sarà l'introduzione di prodotti con polimeri in grado di rispondere ai dettami dell'economia circolare.

#### DETERGENT PACKAGING NOW EVEN MORE SUSTAINABLE

Walki offers cardboard-based laminate constructions for washing powders while at the same time providing optimum product protection and allowing perfect processing.

The company uses tall oil-based barriers instead of petroleum-based barriers and is already developing laminates with certified circular polymers to market readiness so as to close the material cycle.

Walki®Pack D is a solution developed especially for packaging washing powders.

"D" stands for detergent. It consists of a strong grey cardboard as the base material, a barrier layer for protection from water vapour and a thin, coated paper for printing and finishing. Conventionally, this type of water vapour barrier is manufactured from petroleum-based polymers. As an innovator and pioneer in the field of sustainability, Walki has also developed an even more sustainable concept called Walki®Wood Pack-D, which uses alternatives made from tall oil for the barrier.

Tall oil is a by-product of pulp production. As such, it is obtained from vegetable raw materials, but it does not compete with food production. Tall oil can be used to produce coatings with the same properties and barrier levels as those produced from crude oil.

The tall oil-based barrier protects the product just as effectively against clumping, keeps it dry and free-flowing and responds identically in the course of further processing.

"The laminate construction with the alternative barrier layer is exactly the same as the previous one and can be replaced without having to adapt packaging production or filling lines. It consists of 100 percent renewable raw materials and is completely recyclable," says Stefan Erdmann, Technical Service & Development Manager Barrier Board at Walki.

Walki®Wood Pack D can be used to package any type of powdery, hygroscopic product, such as wallpaper paste or tile adhesive.

One step further is a concept that is currently close to market maturity and is expected to be available on an industrial scale from 2020: Walki is a pioneer in the use of certified circular polymers, which allow the material cycle to be closed. This is because they are produced in an innovative process from low-value, mixed plastic household waste that would otherwise be incinerated or landfilled.

They are manufactured by SABIC, a long-term Walki partner. "Walki is a pioneer when it comes to sustainability. Today, more than 80 percent of our products are made from renewable or recycled raw materials. Our goal is to increase this to 100 per cent by 2030," says Leif Frilund, President and CEO Walki Group. "We have already taken an important step with our tall oil based barrier solutions. Another step will be the introduction of products with circular polymers".

**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**

ATIF FLEXO DAY SUD	89
BAHMÜLLER	51
BAUMER	83
B+B INTERNATIONAL	39
BFT CARBON	19
BIMAC	53
BIZZOZERO	85
CELMACCH	61
CITO	55
COLORGRAF	87
DEPUR PADANA ACQUE	II cop.
DTO	91
EDF EUROPE	I copertina, 7
EDIGIT	57
ERO	15,33
ERREBI	58,59
FESPA 2020	35
FLEXO	63
FOSSALUZZA	77
F-SERVICE	22,23
FUSTEL SERVICE	46,47
GK	27,41,65,81
GÖPFERT	75
HEIDELBERG	1
I&C	79
J.S. MACHINERY	2,3
MITO	Anta copertina
NEW AERODINAMICA	29
ONE MORE PACK	III copertina
OPPLIGER	11
PENTATECH	17
ROBATECH	21
ROSSELLI	69
SEI LASER	49
SELECTRA	73
SIMONAZZI	31
SIPACK	25
SIRIO	IV copertina
TCY	45
TECO	67
VEGA	5
VISCOM ITALIA	93

# OneMorePack

Premio di Packaging Design  
Settima edizione  
8 gennaio - 31 marzo 2020



## Sezione Professionisti

3 Categorie in gara  
Food · No Food · Label



## Sezione Studenti

1 tema assegnato  
In palio tre stage presso  
Agenzie di comunicazione



**Grafica Metelliana**  
Printing & Packaging Solutions

Con il patrocinio di

**ADCI** · Art Directors Club Italiano

**ADI** · Associazione per il Disegno Industriale

**UNA** · Aziende della Comunicazione Unite

**Assografici**

**Confindustria Campania**

Con il contributo di

**Adiscart**

**Bobst**

**Brizzi Distribuzione**

**Fedrigoni**

**Fontana Grafica**

**Heidelberg**

**Luxoro**

**Oneprint**

Partner Tecnico

**Carthusia**

Media partner

**Converter**

**Inside Marketing**

**Print Lovers**

**Metro**

**Metro Week**

**Termine iscrizioni 31 marzo 2020**

Modalità e termini di partecipazione

[www.graficametelliana.com](http://www.graficametelliana.com)

Segreteria organizzativa 345 2560388





**PAPER**  
NEXT GENERATION



# TRASFORMA LA TUA AZIENDA IN IMPRESA 4.0

Adotta le soluzioni **PAPER NG** Smart Factory e Smart Manufacturing specifiche per i settori **Carta**, **Cartone Ondulato** e **Packaging**.

**APS** Ottimizziamo la pianificazione di tutte le risorse produttive con algoritmi matematici cognitivi.

**WMS** Gestiamo i magazzini e la tracciabilità di bobine, fogli, scatole e ottimizziamo le spedizioni.

**BI | OEE** Realizziamo la reportistica di produzione con KPI e l'analisi delle performance OEE.

**MES** Collegiamo tutte le macchine e i sistemi di movimentazione e monitoriamo la produzione in tempo reale.

**HMI** Forniamo al personale di linea le informazioni per intervenire rapidamente su criticità e performance.

**WEB** Rendiamo disponibile il Monitor di produzione e il dettaglio delle commesse su mobile device.

PAPER NG è conforme ai requisiti del **PIANO NAZIONALE IMPRESA 4.0** che per tutto il **2020** consente di approfittare del **CREDITO DI IMPOSTA AL 15%**.

**A SIRIO**  
a vargroup company

Sirio informatica e sistemi Spa  
[www.sirio-is.it](http://www.sirio-is.it) | [marketing@sirio-is.it](mailto:marketing@sirio-is.it)