CONVERTER & CARTOTECNICA

194

www.converter.it - corrugate@converter.it

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

YEAR XXXIII - Number 194 - March/April 2020 - € 8,00

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

sei LASER

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

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

work in synergy

be transparent

be competitive

be inventive

open minded

we are

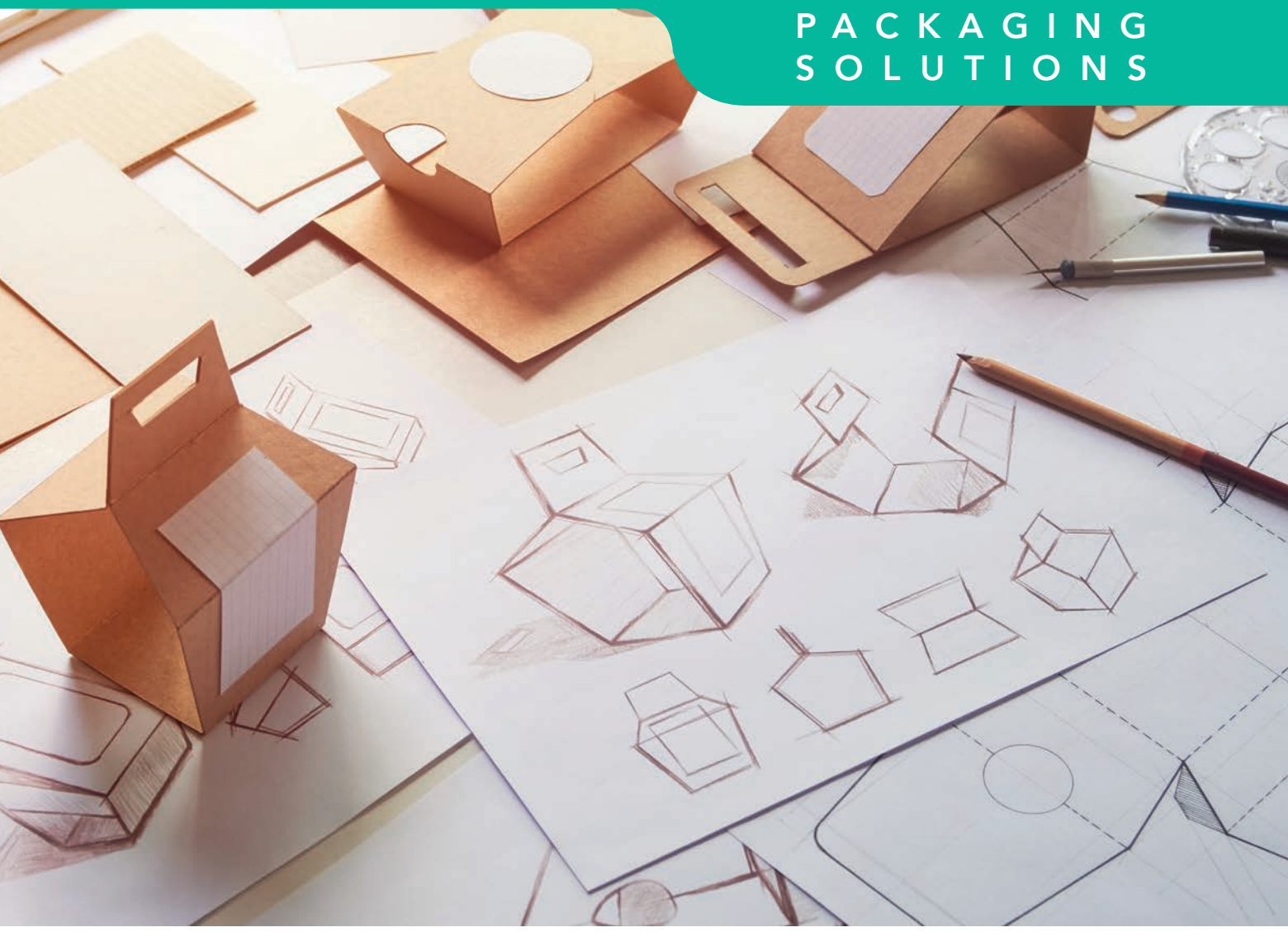
Zator

gluing **solutions**

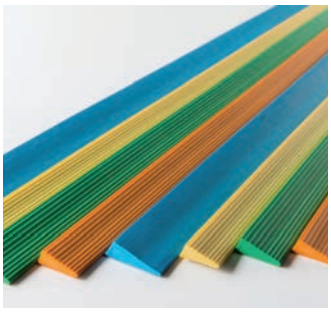
Via Galvani, 11- 20095- Cusano Milanino (MI)- Italia

www.zator.it - info@zator.it

PACKAGING
SOLUTIONS



Per ogni esigenza, la soluzione perfetta



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

Via I° Maggio, 228 - 24045 Fara Gera d'Adda (BG) IT
+39 0363 398927 - info@mitomatrix.com

GRUPPO
Logics

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
IMPIANTI DI DEPURAZIONE

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

SOMMARIO
Summary

YEAR XXXIII - Number 194
March/April 2020

Media partner of:

4 Flexobar - 5 - La pulizia del rullo anilox
6 Flexobar - 5 - Cleaning the anilox roller

14 Sada Packaging aumenta produttività e qualità con Heidelberg
16 Sada Packaging increases productivity and quality with Heidelberg

18 La nanotecnologia non smette di stupire
20 Nanotechnology doesn't cease to amaze

26 Euroscatola sceglie Docupoint di B+B per migliorare la gestione delle attività commeriali e di ufficio tecnico
28 Euroscatola chooses Docupoint by B+B to improve the management of commercial and technical office activities

36 2020-1960=60! Simec Group: crescita e innovazione, di passione e di progresso
38 2020-1960=60! Simec Group: sixty years of growth and innovation, passion and progress

40 News Tecnologie
News Technologies

52 3 sprechi nell'industria carta che si evitano con un MES
54 3 wastes in the paper industry that are avoided with a MES

62 Box Marche: lavoro di imballaggio più facile grazie alle tecnologie della canadese Impack
64 Box Marche: easier packaging thanks to the technologies of the Canadian Impack

70 News Dall'industria
News from industry

82 Il processo di trasformazione delle etichette apre l'accesso al mercato degli astucci pieghevoli
84 Label converting system opens the access to the folding carton market

90 News Materiali
News Materials

96 Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER & CARTOTECNICA

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

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

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
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.

J.S.Machine EUROPE

CUSTOMIZED DESIGN

ALL FOR YOUR SUCCESS

ADDRESS: VIA DEL VAL À 17 20841 CARATE BRIANZA(MB)

T E L : 0039 3663 5053 38

CONTACT: MR.MIKE SUN: MIKE.SUN@JSPACKMACH.COM

MR.WILL LIN: WILL.LIN@JSPACKMACH.COM

By Edoardo Fonti, Corrado Bianchi, Max Colombo
Coordinamento: Simone Bonaria

La pulizia del rullo anilox

Edoardo Fonti

Corrado Bianchi

Max Colombo

CONTINUIAMO IL PERCORSO DI APPROFONDIMENTO TECNICO NEL MONDO DELLA STAMPA FLESSOGRAFICA SU CARTONE ONDULATO PARLANDO DELLA PULIZIA DEL RULLO ANILOX, GRAZIE AL PREZIOSO CONTRIBUTO DI EDOARDO FONTI, CORRADO BIANCHI E MAX COLOMBO, COORDINATI DA SIMONE BONARIA

PERCHÈ PULIRE IL RULLO ANILOX?

Il rullo anilox è senza ombra di dubbio il cuore della stampa flessografica.

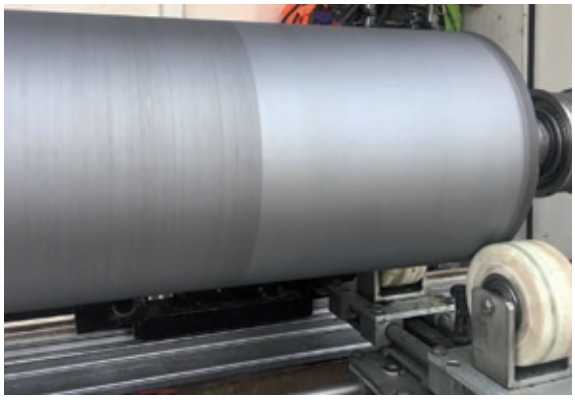
Come visto nel numero precedente, al rullo anilox è affidato il compito di trasferire sul clichè una quantità predefinita di inchiostro nella maniera più uniforme ed omogenea possibile. Lo stampatore dispone di un parco anilox dedicato per ogni macchina e, tra essi, in base al lavoro da produrre, seleziona quelli più opportuni in funzione del tipo di soggetto, della definizione e dal grado di coprenza che si desidera ottenere.Tuttavia le prestazioni dell'anilox degradano con l'uso, sia per effetto dell'usura del rivestimento ceramico e, in particolar modo, a causa del residuo di inchiostro, vernice o colla, e dei relativi veicoli polimerici, infatti essi tendono a seccare e a occludere la cella, limitandone la portata e quindi il trasferimento.

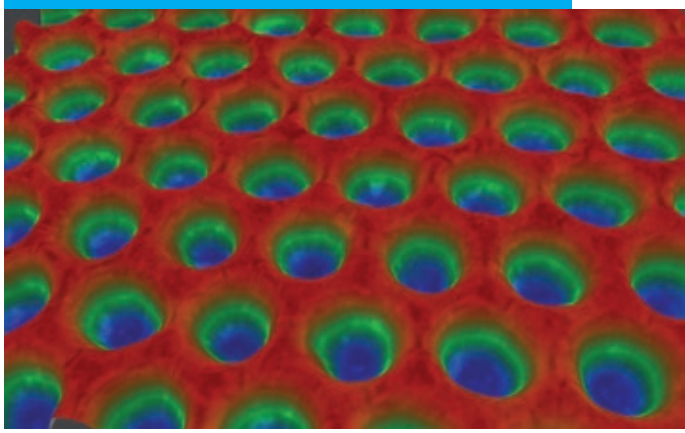
Ecco perché una pulizia efficace e soprattutto regolare è fondamentale per garantire la costanza della qualità di stampa nel tempo.

Metodi e prodotti di pulizia, così come la frequenza di utilizzo degli stessi, vanno definiti caso per caso in funzione degli inchiostri (vernici o colle) in uso: è comunque fondamentale agire tempestivamente sull'anilox, prima che si creino residui secchi nella profondità della celletta.

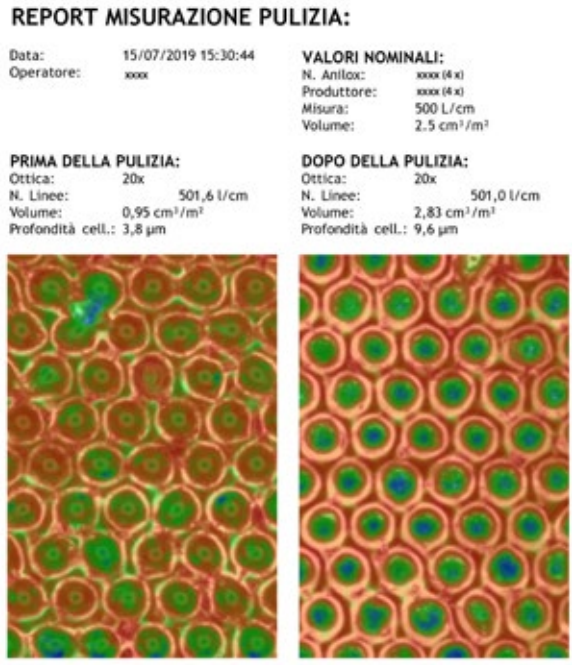
La ceramica del rivestimento infatti possiede una tensione superficiale che sostanzialmente fa sì che l'anilox rifiuti l'inchiostro e sia 'desideroso di liberarsene' il prima possibile.

Nel momento in cui sulla superficie ceramica si accumula del residuo secco (pigmento o resina) questa tensione viene meno, e il trasporto inizia a essere meno efficace, perché





Nell'immagine sopra, i colori aiutano a interpretare l'immagine: in particolare si evidenzia l'integrità delle spalle delle celle (parte in rosso) e il buon grado di pulizia (parte in blu)



INCREMENTO VOLUME IN PERCENTUALE: 214 %

l'anilox incomincia a trattenere più inchiostro.

Un altro elemento da non sottovalutare è la 'pulizia apparente' dell'anilox: gli inchiostri sono un mix di pigmento, solventi e resine. Si tende a definire pulito l'anilox privo di pigmenti

ZÜND
swiss cutting systems

Taglio digitale a livello industriale

- Il più alto livello di produttività
- Massima efficienza
- Configurabile individualmente

www.zund.com | infoitalia@zund.com | T +39 035 4378276

che possano contaminare il lavoro successivo (possiamo in pratica passare dal nero al bianco), ma spesso si trascura la possibilità che la resina (sostanzialmente un polimero) sia rimasta attaccata al rivestimento: essendo trasparente, un controllo visivo non è sufficiente, ma l'effetto di riduzione della portata dell'anilox è significativo. Infine va ricordato che solo un'efficace pulizia dell'anilox, magari unita a un controllo della portata, ci permette di capire quando il rivestimento ceramico sia effettivamente da rigenerare.

COME PULIRE IL RULLO ANILOX?

I metodi di pulizia di un anilox sono svariati, e possiamo dividerli in tre macro-categorie:

- pulizia in macchina;
- pulizia manuale con solvente o prodotti specifici;
- pulizia fuori macchina.

Tutte le macro-categorie sono a loro volta divise a seconda della tecnologia utilizzata per la pulizia:

- bicarbonato;
- ultrasuoni;
- manuale;
- laser.

PULIZIA AL BICARBONATO

Molto diffusa nel settore del cartone ondulato per la sua versatilità e comodità di utilizzo, infatti spesso il macchinario viene montato direttamente in macchina da stampa per evitare di smontare e maneggiare rulli molto grandi e pesanti.
La pulizia al bicarbonato può essere divisa in due tipologie. La prima, detta anche in "depressione" sfrutta un getto a bassa pressione nel quale sono presenti sfere molto piccole di bicarbonato che vengono fatte ruotare grazie a un sistema di aspirazione e spinte nella cella dell'anilox rimuovendo i residui. La seconda, detta in "pressione", funziona nella stessa maniera ma utilizza un'altra pressione per la distribuzione del granulo.

PRO:

- il processo è sicuro per il personale, e per l'ambiente;
- non richiede un trattamento particolare di smaltimento del residuo;
- il sistema è molto facile nell'utilizzo e occupa poco spazio.

CONTRO:

- eventuale residuo delle polveri utilizzate può rimanere nelle celle dell'anilox anche dopo averlo risciacquato;
- limitato a lineature basse.

ENGLISH *Version*

Cleaning the anilox roller

WE CONTINUE THE PATH OF TECHNICAL STUDY IN THE WORLD OF FLEXOGRAPHIC PRINTING ON CORRUGATED CARDBOARD TALKING ABOUT THE CLEANING OF THE ANILOX ROLLER, THANKS TO THE PRECIOUS CONTRIBUTION OF EDOARDO FONTI, CORRADO BIANCHI AND MAX COLOMBO, COORDINATED BY SIMONE BONARIA

WHY CLEAN THE ANILOX ROLLER?

The anilox roller is without a doubt the heart of flexographic printing. As seen in the previous issue, the anilox roller is entrusted with the task of transferring a predefined quantity of ink onto the plate in the most uniform and homogeneous way possible.
The printer has a dedicated anilox park for each machine and, among them, depending on the work to be produced, selects the most appropriate ones according to the type of subject, the definition and the degree of coverage that you want to obtain.
However the performance of the anilox degrades with use, both due to the wear of the ceramic coating and, in particular, due to the residue of ink, coating or glue, and of the related polymeric vehicles; in fact they tend to dry out and occlude the cell, limiting its capacity and therefore the transfer.
This is why effective and above all regular cleaning is essential to ensure consistency of print quality over time. Cleaning methods and products, as well as the frequency of their use, must be defined case by case according to the inks (coatings or glues) in use: it is however essential to act promptly on the anilox, before dry residues are created in the depth of the cell.
In fact, the ceramic of the covering has a surface tension that basically causes the anilox rejects the ink, in this way the anilox is 'eager to get rid of it' as soon as possible. When the dry residue (pigment or resin) accumulates on the ceramic surface, this tension is less, and the transfer begins to be less effective, because the anilox begins to retain more ink.
Another element that should not be underestimated is the 'apparent cleaning' of anilox: inks are a mix of pigment, solvents and resins. There is a tendency to define the anilox free of pigments that can contaminate the next job (we can practically change from black to white), but often the possibility that the resin (basically a polymer) has remained attached to the covering is neglected: being transparent, a visual check is not enough, but the effect of reducing the capacity rate of the anilox is significant.
Finally it should be remembered that only an effective cleaning of the anilox, perhaps combined with capacity control, allows us to understand when the ceramic covering must actually be regenerated.
In the image above on page 4, colors help to interpret the image: in particular, the integrity of the cell shoulders (part in red) and the good degree of cleanliness (part in blue) are highlighted.

HOW TO CLEAN THE ANILOX ROLLER?

The cleaning methods of an anilox are varied, and we can divide them into three macro-categories:

- *cleaning inside the printing machine;*
- *manual cleaning with solvent or specific products;*
- *cleaning outside the printing machine.*

All macro-categories are in turn divided according to the technology used for cleaning:

- *bicarbonate;*
- *ultrasound;*
- *manual;*
- *laser.*

zincografia Empolese

GROUP

Specialisti in Flexo

FLEXOTEAM®
IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

DINAMICITÀ RAPIDITÀ EFFICIENZA

impianti stampa flessografici

prepress

prove colore contrattuali

premontaggi

CRYSTAL LED XPS

clichè hot stamping

CRYSTAL LED XPS ESKO
QUALITÀ SUPERIORE

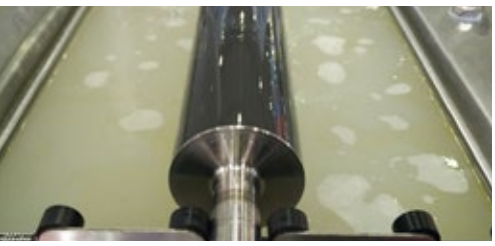
**NUOVI INVESTIMENTI TECNOLOGICI
PER UN SERVIZIO DI ALTA QUALITÀ
PER TUTTE LE TIPOLOGIE DI STAMPA FLEXO**

zincografia Empolese
Zincografia Empolese NO.IL srl
Via A. Senna, 13 - Z.A. Cascina Lari
56028 - San Miniato (PI)
T +39 0571 400997

FLEXOTEAM®
IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA
Flexoteam - Filiale di Manerbio
Via Lazio, 38 - 25025 - Manerbio (BS)
T +39 030 9382390

www.zegroup.it - info@zegroup.it

PULIZIA A ULTRASUONI



Per pulire il rullo anilox vengono utilizzate onde a ultrasuoni e un apposito detergente. L'anilox ruota nella soluzione calda del detergente pulente (per esempio soda caustica). Le onde a ultrasuoni attivano il processo di cavitazione, creando bollicine di gas. La loro implosione a contatto con il rullo sprigiona la pressione e la temperatura. Tale processo facilita la dissoluzione e lo smaltimento di sporcizia nelle celle dei cilindri retinati.

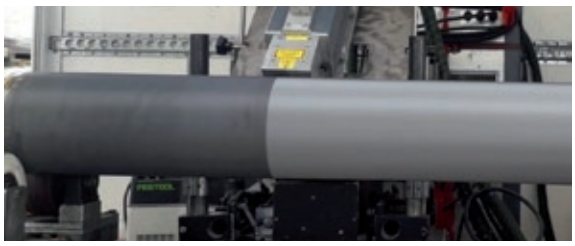
PRO:

- la pulizia a ultrasuoni è molto efficace con tutte le tipologie di inchiostri utilizzati in flessografia;
- la macchina per lavaggio a ultrasuoni è molto facile nell'installazione e nell'utilizzo;
- grazie al sistema di filtraggio, la soluzione di pulizia può essere utilizzata più volte, il che è davvero economico;
- i costi dell'investimento sono abbastanza contenuti.

CONTRO:

- nel caso in cui si ha a che fare con anilox danneggiati meccanicamente, i prodotti di pulizia possono arrivare fino alle parti in metallo, causando in questa maniera la loro corrosione o deformazione;
- il rullo deve essere raffreddato fino a temperatura ambiente prima della successiva messa in macchina.

PULIZIA LASER



La pulizia laser si basa sul principio del trasferimento di elevate quantità di energia concentrate su una superficie molto ristretta, la sezione del raggio laser appunto: questo produce l'ablazione dei residui sia di pigmento sia di resina dalla cella. Generalmente un sistema di aspirazione convoglia poi i residui in un apposito filtro.

La frequenza del raggio laser e la sua potenza sono studiate per essere efficaci nell'ablazione dei residui ma innocue per il rivestimento ceramico: ne consegue che a oggi si tratta probabilmente del sistema di pulizia più efficace e meno pericoloso per l'anilox, preservandone sia la struttura, sia il rivestimento. Possono essere puliti con il laser anche anilox che presentino danni superficiali, magari dovuti a erronea manipolazione, come crepe o sbeccature, e non occorre utilizzare coperchi sigillanti (per le maniche) o smontare i cuscinetti (per i cilindri) prima di procedere alla pulizia. Il laser non utilizza prodotti di consumo e, fatta eccezione per modestissime quantità di polvere raccolta dall'eventuale

BICARBONATE CLEANING

Very popular in the corrugated cardboard sector for its versatility and ease of use, in fact the machine is often mounted directly on the printing machine to avoid disassembling and handling very large and heavy rollers.

Bicarbonate cleaning can be divided into two types. The first, also known as "vacuum", uses a low pressure jet in which there are very small bicarbonate spheres which are rotated thanks to a suction system and pushed into the anilox cell by removing the residues. The second, called "pressure", works in the same way but uses another pressure for the distribution of the granule.

PRO:

- *the process is safe for staff, and for the environment;*
- *it does not require any special treatment for the disposal of the residue;*
- *the system is very easy to use and takes up little space.*

VERSUS:

- *any residue of the powders used can remain in the anilox cells even after rinsing it;*
- *limited to low screen rulings*

ULTRASONIC CLEANING

Ultrasonic waves and a suitable detergent are used to clean the anilox roller. The anilox rotates in the hot solution of the cleaning detergent (for example caustic soda). Ultrasonic waves activate the cavitation process, creating bubbles of gas. Their implosion in contact with the roller releases pressure and temperature. This process facilitates the dissolution and disposal of dirt in the cells of screened cylinders.

PRO:

- *ultrasonic cleaning is very effective with all types of inks used in flexography;*
- *the ultrasonic washing machine is very easy to install and use;*
- *thanks to the filter system, the cleaning solution can be used multiple times, this is really cheap;*
- *the costs related to the investment are quite low.*

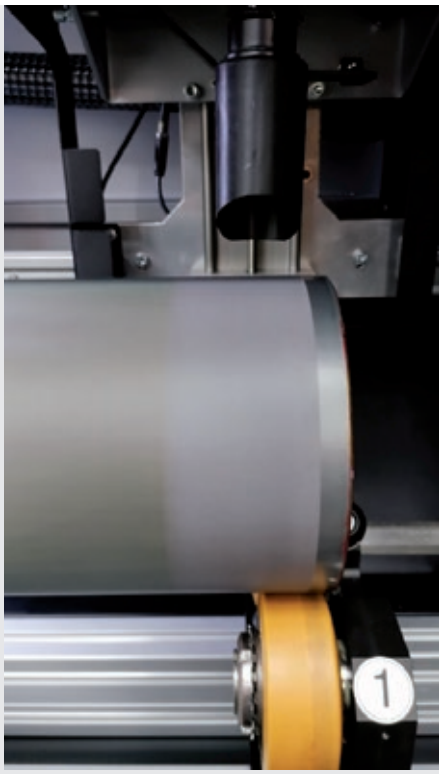
VERSUS:

- *in case of mechanically damaged anilox, the cleaning products can go up to the metal parts, thus causing their corrosion or deformation;*
- *the roller must be cooled down to room temperature before being put into the machine again.*

LASER CLEANING

Laser cleaning is based on the principle of transferring large quantities of energy concentrated on a very small surface, that is the section of the laser beam: this produces the ablation of both pigment and resin residues from the cell. Generally a suction system then conveys the residues in a special filter.

The frequency of the laser beam and its power are designed to be effective in the ablation of residues but harmless for the ceramic covering: it follows that today it is probably the most effective and less dangerous cleaning system for anilox, preserving both the structure and the covering.

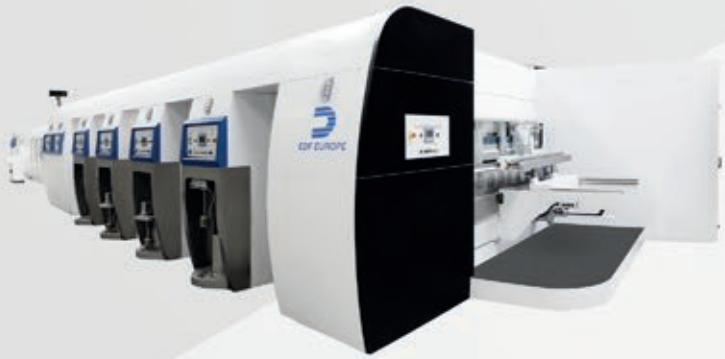


EDF EUROPE

A MEMBER OF **DONGFANG PRECISION GROUP**

Fustellatore rotativo

HGL RDC 1628



Casemaker stampa dal basso

HGL 924 / 1228

Casemaker stampa dall'alto

FD 618 / 821

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

sistema di aspirazione, quando presente, non ha costi di smaltimento dei residui, quindi a parte l'investimento iniziale, a oggi ancora piuttosto rilevante, possiamo affermare che non ha significativi costi di utilizzo. Le dimensioni microscopiche del raggio rendono la pulizia laser efficace su ogni lineatura di anilox, e consentono la pulizia della cella indipendentemente dalla profondità e dal tipo di incisione.

PRO:

- la pulizia laser consente una più efficace rimozione dello sporco ed il ripristino della tensione superficiale della ceramica: in pratica aumentano sia volume sia trasferimento;
- non richiede prodotti detergenti;
- non produce scarti da smaltire come rifiuti speciali.

CONTRO:

- molto costosa, soprattutto a livello di investimento iniziale (anche 4 volte di più rispetto ad altri sistemi);
- spesa giustificata solo per clienti con parco anilox rilevante.

PULIZIA MANUALE

A oggi il metodo ancora più utilizzato, viene eseguita dall'operatore in linea o fuori macchina ed è uno dei metodi più diffusi.

Si effettua tramite l'utilizzo di chimici liquidi o a base gel che garantiscono l'aderenza del prodotto sul cilindro, ci si può aiutare anche con stracci, spugne o spazzole ap-

posite. È veramente importante utilizzare solamente prodotti e attrezzature dedicati, utilizzare prodotti non specifici potrebbe rovinare l'anilox o a peggiorarne il suo stato. Sul mercato si utilizzano diversi prodotti chimici, dai prodotti acidi ai prodotti basici e a pH neutro, la selezione del prodotto ottimale spetta sempre all'operatore. Per mantenere sempre vuote le celle degli anilox, con la pulizia manuale basta una regolare manutenzione settimanale che può essere eseguita sia in macchina che fuori con un'operazione facile da eseguire e cioè:

1. stendere semplicemente il prodotto chimico sul rullo da pulire;
2. lasciare agire il prodotto in base a quanto specificato dal produttore;
3. rimuovere il prodotto in modo tale da eliminare l'inchiostro nella cella;

Anilox can also be laser cleaned if they present superficial damage, possibly due to incorrect handling, such as cracks or chipping, and it is not necessary to use sealing covers (for the sleeves) or to remove the bearings (for the cylinders) before cleaning.

The laser does not use consumer products and, with the exception of very small quantities of dust collected by the aspiration system, when present, it has no residual disposal costs, therefore apart from the initial investment, which is still quite significant today, we can claim that it has no significant usage costs.

The microscopic dimensions of the beam make laser cleaning effective on each anilox screen ruling, and allows cell cleaning regardless of the depth and type of incision.

PRO:

- *laser cleaning allows a more effective removal of dirt and the restoration of the surface tension of the ceramic: in practice, both volume and transfer increase;*
- *doesn't require cleaning products;*
- *doesn't produce waste to be disposed of as special waste.*

VERSUS:

- *very expensive, especially at initial investment level (even 4 times more than other systems);*
- *expenditure justified only for customers with a relevant anilox park.*

MANUAL CLEANING

To date, the most widely used method performed by the operator in line or off the machine and is one of the most spread methods.

It is carried out using liquid or gel-based chemicals that guarantee the adherence of the product on the cylinder, you can also help yourself with rags, sponges or special brushes. It is really important to use only dedicated products and equipment in the sector, using not-specific products could ruin the anilox or worsen its condition.

Different chemicals are used on the market, from acid products to basic and neutral pH products, the selection of the optimal product is always up to the operator.

To keep the cells of the anilox always empty, with manual cleaning, regular weekly maintenance is enough, which can be performed both inside and outside the machine with an easy to perform operation, namely:

1. *simply spread the chemical on the roller to be cleaned;*
2. *leave the product to act according to the manufacturer's specifications;*
3. *remove the product to eliminate the ink in the cell;*
4. *light pressure can also be exerted with a sponge;*
5. *rinse with a normal detergent and water;*
6. *dry.*

... and still running

FRIESE ROCKWELLE®

FRIESE **ROCKWELLE®**

Cilindri ondulatori rivestiti in Carburo di Tungsteno

Funzionalità costante ed affidabile, fin dal primo start-up in produzione, producendo per Kilometri e Kilometri alla massima velocità, mantenendo invariata la geometria del profilo per un periodo di tempo doppio rispetto ad altri cilindri rivestiti con tecnologia simile. **They are simply running.**

Tel. : + 49 36761 5770 | mail@friese-rockwelle.de | www.friese-rockwelle.de

Referente per l'Italia: Paolo Lobasso
Cell. (+39) 388.45.32.411 | p.lobasso@friese-rockwelle.de

4. si può anche esercitare una leggera pressione tramite una spugna;
5. risciacquare tramite un normale detergente e acqua;
6. asciugare.

Se l'attrezzatura è dotata di impianto automatico d'inchiostrazione e lavaggio, basterà eseguire un rapido ciclo di lavaggio.

Dopo aver analizzato il metodo di pulizia manuale, ora analizziamo le tre macro-famiglie dei prodotti chimici:

I prodotti acidi risultano molto aggressivi e pericolosi per gli operatori che li utilizzano, vanno utilizzate le giuste precauzioni, usare sempre guanti, occhiali e mascherine. Sono efficaci ma richiedono un tempo di posa mai inferiore ai 20 minuti e al massimo 2 ore; molto efficaci su inchiostri a base solvente e UV, ma risultano poco efficaci su inchiostri base acqua e soprattutto con inchiostri base acqua + catalizzatore, in questo caso richiedono un tempo di posa che arriva anche alle 12/24 ore.

I prodotti a base solvente sono ovviamente utili con inchiostri a base solvente, grazie alla loro affinità riescono a riportare l'inchiostro secco allo stato semi liquido e a facilitarne la rimozione, il problema è l'elevato tasso di volatilità del prodotto quindi risultano fastidiosi agli operatori che ne fanno utilizzo pur indossando una mascherina protettiva.

Esistono infine **prodotti a pH neutro,** non è molto che sono sul mercato e non sono ancora molto conosciuti e utilizzati, lavorano per disgregazione per affinità chimica, non sono prodotti tossici e pericolosi risultano quindi molto pratici da utilizzare, alcuni di essi hanno anche un elevata percentuale di biodegradabilità.

Riescono a pulire tutti i tipi di inchiostri comprese vernici e colle, spesso richiedono anche un breve tempo di posa sull'anilox. Spesso vengono utilizzate spazzole e spugne per questi tipi di pulizie, le spazzole in ottone sono per gli anilox cromati e quelle in acciaio per gli anilox ceramici, molto utili sono invece le spugne magiche per tutti i tipi di anilox, che risultano pratiche anche se sono usa e getta.

PRO:

- prezzi molto competitivi;
- i prodotti chimici sono pratici e veloci, si possono utilizzare anche a bordo macchina;
- non richiedono un grosso investimento da parte dell'azienda;
- se si sceglie il prodotto più adatto al tipo di pulizia da effettuare, la pulizia può risultare veloce e pratica.

CONTRO:

- alcuni prodotti sono pericolosi da maneggiare come quelli acidi;
- richiedono uno smaltimento;
- a volte quando gli anilox sono molto grandi questo tipo di pulizia risulta scomodo.

If the equipment is equipped with an automatic inking and washing system, just perform a quick wash cycle.

After analyzing the manual cleaning method, let's analyze the three macro-families of chemical products:

*The **acid products** are very aggressive and dangerous for the operators who use them, the right precautions must be used, use always gloves, goggles and masks.*

They are effective but require a laying time of never less than 20 minutes and a maximum of 2 hours; very effective on solvent-based and UV inks, but they are not very effective on water-based inks and especially with water-based inks + catalyst, in this case they require a laying time of up to 12/24 hours.

***Solvent-based products** are obviously useful with solvent-based inks, thanks to their affinity they are able to return dry ink to semi-liquid state and facilitate its removal, the problem is the high volatility rate of the product, therefore they are annoying to operators who use them, even if wearing a protective mask.*

*Finally, there are **neutral pH products,** it is not much that they are on the market and often they are not yet well known and used, they work by disintegration by chemical affinity, they are not toxic and dangerous products therefore they are very practical to use, some of them also have a high percentage of biodegradability. They manage to clean all types of inks including coatings and glues, often requiring even a short laying time on the anilox.*

Brushes and sponges are often used for these types of cleaning, brass brushes are for chromed aniloxes and steel ones for ceramic aniloxes, instead magic sponges for all types of aniloxes are very useful even if they are disposable.

PRO:

- *very competitive prices;*
- *the chemicals are practical and fast, they can also be used on machine side;*
- *they do not require a large investment by the company;*
- *if you choose the most suitable product for the type of cleaning to be performed, cleaning can be quick and practical.*

VERSUS:

- *some products are as dangerous to handle as acid products;*
- *they require disposal;*
- *sometimes when aniloxes are very large this type of cleaning is cumbersome*

In the photos on forthcoming page, anilox cleaning results: manual cleaning and with neutral pH chemicals.

WHY CLEAN THE ANILOX?

- *Print quality;*
- *reduction of downtime;*
- *constant efficiency of anilox rollers capacity;*
- *reduction of waste of paper and film during start-up;*
- *maintenance of components.*

The purpose of a modern anilox roller is to correctly dose the ink needed on the matrix, therefore it is clear that, if the cells become clogged, it will not be possible to transfer the correct amount of ink required by the characterization.

Cells can be occluded for various reasons, one of the first methods and "tricks" is to use the automatic on-line cleaning cycle, to immediately remove the ink layer that has just been used is the first solution to be put in place to inhibit the cell occlusion process.

WHEN CLEAN THE ANILOX?

It is important to keep the anilox clean after each job, to do this a good automatic washing system in the machine is essential, to wash deeply every color change.

If you do not have an automatic washing, when not using the printing unit it is recommended to circulate water and detergent. This will allow you to delay the intervention of a deeper cleaning such as those seen in this article.

A good method to identify the moment in which to carefully clean the anilox is the use of a 3D scanner, capable of measuring the volume of the cell, and through special databases of the aniloxes that are used, it is possible to know and compare the status of the anilox.

PERCHÈ PULIRE UN ANILOX?

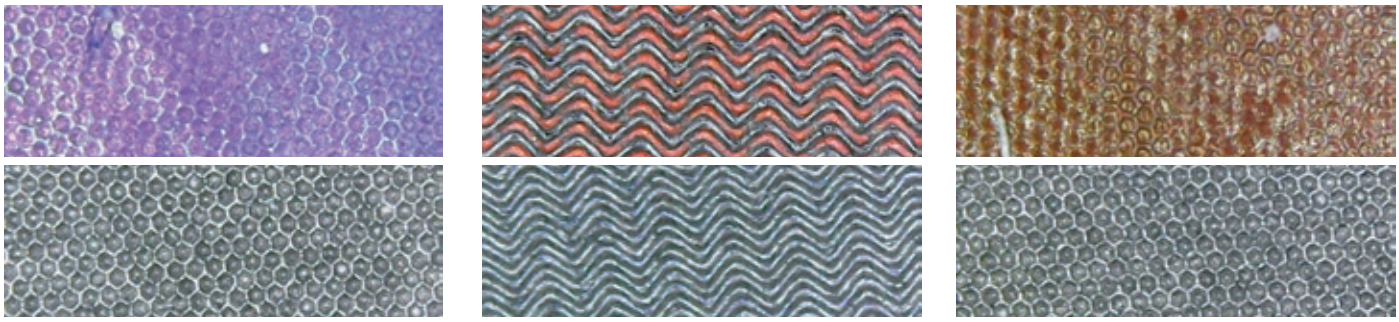
- qualità di stampa;
- riduzione dei tempi di fermo macchina;
- efficienza costante della portata dei rulli anilox;
- riduzione degli sprechi di carta e film in avviamento;
- mantenimento delle componentistiche.

Lo scopo di un moderno rullo anilox è di dosare correttamente l'inchiostro che serve sulla matrice, quindi è evidente che, se le celle si ostruiscono, non sarà possibile trasferire la corretta quantità d'inchiostro prevista dalla caratterizzazione. Le celle si possono occludere per diversi motivi, uno dei primi metodi e "trucchi" è utilizzare il ciclo di pulizia in linea automatico, rimuovere subito lo strato di inchiostro che si è appena finito di utilizzare è la prima soluzione da mettere in atto per inibire il processo di occlusione delle celle.

QUANDO PULIRE L'ANILOX?

È importante mantenere l'anilox pulito dopo ogni lavoro, per far ciò è fondamentale un buon sistema di lavaggio automatico in macchina, per lavare profondamente ad ogni cambio colore. Se non si possiede un lavaggio automatico, quando non si usa il gruppo stampa si consiglia di far circolare acqua e detergente. Questo permetterà di ritardare l'intervento di una pulizia più profonda come quelle viste in questo articolo. Un buon metodo per identificare il momento in cui pulire accuratamente l'anilox è l'utilizzo di uno scanner 3D, in grado di misurare il volume della cella, e tramite appositi database degli anilox che si stanno usando, è possibile conoscere e confrontare lo stato dell'anilox. ■

Nelle foto qui sotto i risultati, prima (tre foto superiori) e dopo, della pulizia anilox con sistemi manuale e con prodotti chimici a ph neutro



By Barbara Bernardi

Sada Packaging aumenta produttività e qualità con Heidelberg

SADA PACKAGING, AZIENDA DELLA DIVISIONE FOLDING CARTON DEL GRUPPO SADA, HA INSTALLATO A GENNAIO UNA MACCHINA HEIDELBERG SPEEDMASTER XL 145-7+LX, PER RISPONDERE ALLE RICHIESTE DEI CLIENTI, OVVERO QUALITÀ DI STAMPA E VELOCITÀ DI SERVIZIO

Da sinistra: Mirko Aliperta Direttore Generale Sada Packaging, Valentina Sada Marketing e Comunicazione Gruppo Sada e Antonio Sada Presidente Gruppo Sada

Nel Gruppo Sada, la Antonio Sada & figli specializzata nella produzione del cartone ondulato, ha ricevuto il marchio di Impresa Storica d'Italia da Unioncamere. Un bel traguardo anche perché per ottenerlo è stato necessario documentare oltre 100 anni di storia. Oggi Gruppo Sada ha 6 stabilimenti e uno in costruzione, 456 dipendenti e un fatturato di 123 milioni di euro.

Del Gruppo fa parte Sada Packaging, nata nel 2006 per ampliare e completare la propria gamma di prodotti affiancando agli imballaggi in cartone ondulato anche gli astucci in cartoncino teso e microonda.

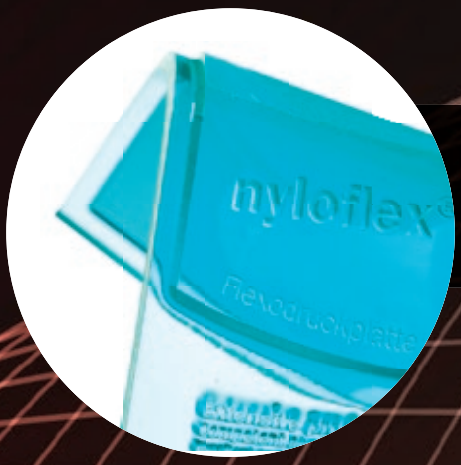
Grazie all'esperienza pluriennale dei tecnici ed esperti nel settore del cartone ondulato, l'azienda Sada Packaging di Pontecagnano (Sa) ha stravolto la classica tecnologia pre-print utilizzata dalle cartotecniche tradizionali, perché per prima ha applicato una tecnologia esclusiva e innovativa di stampa diretta sulla microonda post-print.

La lavorazione in microonda è realizzata con la tecnologia Quantum che consente di creare una struttura che protegge e conserva il prodotto all'interno grazie all'onda, mantenendo ottima stampabilità e dimezzando i tempi di consegna per i clienti.

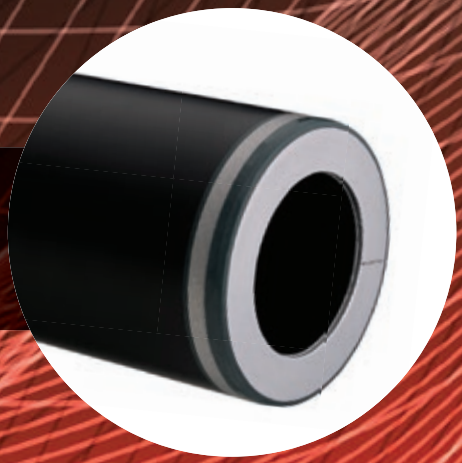
Nel 2016, Sada Packaging ha festeggiato il proprio decennale accrescendo la capillarità della propria presenza nazionale: l'acquisizione di Cartotecnica Travagliati, in provincia di Verona, ha dato vita a Sada Packaging Verona e completa l'offerta tecnologica del gruppo con formati più piccoli.

Rely on us.℠

BETTER. FASTER. EASIER TO USE.



nyloflex®
Flat Top Dot Family



rotec®
Eco Bridge

nyloflex®
Xpress Thermal
Processing System

www.flintgrp.com

HEIDELBERG

FlintGroup

IMBALLAGGI IN GRANDE FORMATO E TIRATURE BREVI

Il mercato della stampa di imballaggi a livello industriale è caratterizzato da formati più grandi e tirature più brevi per imballaggi che devono essere stampati in numerose varianti, e tutto ciò richiede la possibilità di eseguire i cambi di lavoro in modo rapido ed efficiente.

La Speedmaster XL 145 non solo risponde alle esigenze di un formato grande di stampa (1060 x 1450 mm), ma ottimizza i processi con il suo alto livello di automazione e garantisce una produzione di stampa economicamente efficace. Intellistart consente preparazione e cambi lavoro rapidi; con Prinect Inpress Control 2, lettore spettrofotometrico, è possibile stampare in modo affidabile ed economico anche i soggetti più difficili che richiedono molti colori pantone in alta qualità.

La Speedmaster XL 145 è una macchina molto robusta, i sistemi di essiccazione sono progettati affinché la macchina possa raggiungere senza problemi la massima velocità di 18.000 fogli l'ora.

Anche i sistemi d'inchiostrazione molto stabili, il percorso del foglio snello e efficiente, la misurazione in linea con Prinect Inpress Control 2, le opzioni di finitura in linea e l'approccio logistico modulare garantiscono una produzione regolare con la massima qualità e produttività.

Oggi gli utilizzatori finali vogliono imballaggi con finiture di alta qualità, che pongono nuove sfide per realizzare comunque una produzione economica ed ecologica.

La tecnologia della Speedmaster XL 145 permette agli stampatori di raggiungere la massima produttività anche per prodotti con questo tipo di finiture.

A destra nella foto qui sotto Anacleto Piccioli, responsabile commerciale Heidelberg Italia per la Campania

UNA NUOVA OFFSET PER SADA PACKAGING

Mirko Aliperta, direttore generale Sada Packaging, ci spiega le ragioni di questa scelta: "dopo attenta valutazione delle macchine offset esistenti sul mercato in grado di stampare sul cartoncino abbiamo scelto la Speedmaster di Heidelberg perché racchiude in sé tecnologia all'avanguardia tale da assicurare a determinate prestazioni una qualità eccellente e tempi di risposta estremamente rapidi; non solo è la soluzione giusta per ampliare la nostra offerta ma è anche un investimento motivato da richieste specifiche del mercato e dei clienti; abbiamo scelto una configurazione che ci permettesse la verniciatura se necessaria".

La macchina è stata installata ai primi di gennaio 2020 e questo investimento rientra nel piano di crescita per il biennio 2018-2020, per il quale il Gruppo Sada ha stanziato 25 milioni di euro, "siamo ancora in fase di training produttivo

ENGLISH *Version*

Sada Packaging increases productivity and quality with Heidelberg

SADA PACKAGING, COMPANY OF THE FOLDING CARTON DIVISION OF THE SADA GROUP, INSTALLED A HEIDELBERG SPEEDMASTER XL 145-7 + LX MACHINE IN JANUARY, TO RESPOND TO CUSTOMER REQUESTS, NAMELY PRINT QUALITY AND SPEED OF SERVICE

In the Sada Group, Antonio Sada & figli, specialized in the production of corrugated cardboard, received the Italian Historic Company brand from Unioncamere. A nice milestone also because to get this it was necessary to document over 100 years of history. Today Sada Group has 6 factories and one under construction, 456 employees and a turnover of 123 million euros.

Sada Packaging, part of the Group, was born in 2006 to expand and complete its range of products by placing corrugated cardboard packaging alongside with folding cartons and microwave packaging.

Thanks to the many years of experience of technicians and experts in the corrugated cardboard sector, Sada Packaging, located in Pontecagnano, has overturned the classic pre-print technology used by traditional cardboard converting, because it was the first to apply an exclusive and innovative direct printing technology on the microwave post-print. The microwave processing is carried out with Quantum technology that allows you to create a structure that protects and preserves the product inside thanks to the wave, maintaining excellent printability and halving delivery times for customers. In 2016, Sada Packaging celebrated its tenth anniversary by increasing the capillarity of its national presence: the acquisition of Cartotecnica Travagliati, in the province of Verona, gave birth to Sada Packaging Verona and completes the group's technological offer with smaller formats.

LARGE FORMAT PACKAGING AND SHORT RUNS

The industrial packaging printing market is characterized by larger formats and shorter runs for packaging that must be printed in numerous variations, and all this requires the possibility of carrying out job changes quickly and efficiently.

The Speedmaster XL 145 not only meets the needs of a large print format (1060 x 1450 mm) but optimizes processes with its high level of automation and ensures cost-effective print production. Intellistart allows quick job preparation and job changes; with Prinect Inpress Control 2, spectrophotometric reader, it is possible to print reliably and economically even the most difficult subjects that require many spot colors in high quality.

The Speedmaster XL 145 is a very robust machine. For example, the drying systems are designed so that the machine can easily reach the maximum speed of 18,000 sheets per hour. Even the very stable inking systems, the streamlined and efficient sheet path, the measurement in line with Prinect Inpress Control 2, the inline finishing options and the modular logistic approach guarantee a regular production with the highest quality and productivity.

Today end users want packaging with high quality finishings, which pose new challenges to achieve economic and ecological production anyway. The technology of the Speedmaster XL 145 allows printers to achieve maximum productivity even with products with this type of finishings.

A NEW OFFSET FOR SADA PACKAGING

Mirko Aliperta, general manager of Sada Packaging, explains the reasons for this choice: "after careful evaluation of the existing offset machines on the market capable of printing

e non in produzione costante, ma in ogni caso abbiamo potuto apprezzare fin da subito le grandi capacità della Heidelberg Speedmaster", conclude Mirko.

"Sada aveva bisogno di una macchina con prestazioni maggiori, ridotti tempi di avviamento e produttività: la nuova Speedmaster, che ha iniziato a stampare prove di produzione a gennaio, permette di ridurre notevolmente gli scarti ed è dotata di un controllo spettrofotometrico in linea; già in fase di prova Sada è riuscita a stampare 15-16 mila copie su supporti che possono arrivare a un massimo di 1.6 mm; anche i cambi lavoro sono veloci, in queste prime fasi gli operatori hanno fatto 5 cambi lavoro in 8 ore, rilevando un'ottima stabilità cromatica che prima avevano difficoltà a gestire", afferma Anacleto Piccioli, responsabile commerciale Heidelberg Italia per la Campania.

La configurazione installata si compone di 7 gruppi stampa più un gruppo per la verniciatura, inoltre la tecnologia Push to Stop di Heidelberg assicura un elevato livello di automazione che aumenterà il potenziale produttivo e qualitativo rispetto a prima: infatti se prima erano necessari tre turni di stampa per alimentare un turno fustella, con la nuova Speedmaster XL 145 ne basta uno.

Ancora una volta il Gruppo Sada dimostra di fondare la sua crescita su valori concreti come il rinnovo costante del suo parco macchine per rispondere alle esigenze del mercato, proponendosi con prodotti di alto livello qualitativo. ■

on cardboard, we chose the Heidelberg Speedmaster because it includes cutting-edge technology that ensures at certain performances excellent quality and extremely fast response times; not only it is the right solution to expand our offer but it is also an investment motivated by specific market and customer requests; we chose a configuration that would allow us to make coatings if necessary". The machine was installed in early January 2020 and this investment is part of the growth plan for the two-year period 2018-2020, for which Sada Group has allocated 25 million euros, "we are still in the production training phase and not in real production, but in any case we were able to immediately appreciate the great capabilities of the Heidelberg Speedmaster", concludes Mirko.

"Sada needed a machine with higher performance, reduced start-up times and productivity: the new Speedmaster, which started printing production tests in January, allows to significantly reduce waste and is equipped with in-line spectrophotometric control; already in the test phase Sada managed to print 15-16 thousand copies on substrates that can reach a maximum of 1.6 mm; job changes are also fast, in these early stages operators made 5 job changes in 8 hours, noting excellent color stability that they previously had some difficulty to manage", says Anacleto Piccioli, sales manager for Heidelberg Italy in Campania. The installed configuration consists of 7 printing units plus one group for coating, in addition Heidelberg's Push to Stop technology ensures a high level of automation which will increase production and quality potential compared to before: in fact if before three printing shifts were needed to feed a die-cutting shift, with the new Speedmaster XL 145 just one is enough. Once again Sada Group demonstrates to base its growth on concrete values such as the constant renewal of its machinery to respond to market needs, proposing itself with high quality products.

By Barbara Bernardi

La nanotecnologia non smette di stupire

LO SCORSO FEBBRAIO ABBIAMO PARTECIPATO A UNA INTERESSANTE OPEN HOUSE PRESSO SCHELLING, UN PRODUTTORE SVIZZERO DI IMBALLAGGI IN CARTONE, CHE HA INSTALLATO NEL 2018 UNA MACCHINA DA STAMPA DIGITALE LANDA S10 NANOGRAPHIC PRINTING® PRESS: L'AZIENDA HA OSPITATO 40 OSPITI PRESSO LA SUA STRUTTURA DI REINACH DOVE LA MACCHINA È GIÀ IN PRODUZIONE

SCHELLING AG, fondata nel 1876, è un'azienda con attività diversificate a conduzione familiare con una forte presenza sia nel mercato commerciale che in quello degli imballaggi. La sede della società si trova a Rupperswil più altri cinque stabilimenti in Svizzera e Germania e una forza lavoro di 600 dipendenti. SCHELLING è un punto di riferimento per imballaggi ed espositori di alta qualità in cartone ondulato e cartone teso, e stampati vari, foglietti illustrativi ed etichette.

I MOTIVI ALLA BASE DELLA DECISIONE DI SCEGLIERE LANDA DIGITAL PRINTING

A seguito dell'iniziativa strategica "Digitale sostenibile", SCHELLING sviluppa e investe continuamente in soluzioni digitali all'interno e all'esterno della catena di approvvigionamento. Lo scopo è offrire un'esperienza unica, flessibile e sostenibile a clienti e stakeholder.

Per raggiungere questo obiettivo, l'azienda ha investito nella macchina da stampa digitale Landa S10 Nanographic Printing Press, per ampliare l'offerta delle soluzioni digitali. Landa S10 offre soluzioni flessibili e uniche, che aprono nuove possibilità.

Nachum Korman, Chief Commercial Officer di Landa Digital Printing

Come azienda familiare e con il marchio di qualità - e³ - SCHELLING si impegna a sviluppare e implementare soluzioni a beneficio dell'economia, dell'ecologia e dell'efficienza. La Landa S10 segue questo approccio e aggiunge non solo economia ed efficienza (tempi di allestimento ridotti), ma anche ecologia (basso consumo di inchiostro e inchiostro a base d'acqua). Nel suo discorso introduttivo all'evento di fronte a clienti, potenziali clienti e stampa internazionale, Nicolas Schelling, direttore marketing e vendite, ha spiegato il concetto di e³: "Economia significa risparmio sui costi; Ecologia implica l'uso economico delle risorse, volumi di trasporto ridotti, produzione efficiente dal punto di vista energetico e

partner for success

WOW! CITO ULTIMATE – il primo sistema di cordonatura con certificazione ISEGA

Primo al mondo! La qualità eccellente incontra l'affidabilità della produzione e la sicurezza del prodotto!

Con CITO ULTIMATE ottieni una qualità di piega costante dal primo all'ultimo foglio – anche per le tirature più elevate. Ora certificato come sicuro per la produzione di imballaggi per il settore alimentare.

CITO Italia Srl
Sede principale: Muggia (TS) • (040) 232346
Filiale di Milano: Rho (Milano) • (02) 3340 2372
info@cito-italia.com • www.cito-italia.com

CITO BoxLine

rispettosa dell'ambiente e la piena riciclabilità, l'Efficienza è il risultato di design innovativi e macchine automatiche di assemblaggio ad alte prestazioni che sono integrate nel processo di produzione e producono l'imballaggio just-in-time". Nachum Korman, Chief Commercial Officer di Landa Digital Printing, ha sottolineato lo spirito pioneristico delle aziende che decidono di investire con Landa Digital Printing, le quali proprio per questo motivo diventano dei partner; anche la passione per la tecnologia e l'impegno che i clienti vedono presso la sede di Landa Digital Printing in Israele sono elementi importanti. La formazione è fondamentale per ottimizzare le potenzialità di queste soluzioni, per SCHELLING non è stato un compito facile, ma con l'aiuto dei tecnici di Landa Digital Printing sono riusciti a raggiungere risultati sorprendenti: ora la macchina è in produzione e l'azienda ha già vinto un premio importante. L'anno scorso SCHELLING ha partecipato per la prima volta ai Druck & Medien Awards e ha ottenuto il primo premio come "stampatore digitale dell'anno", la giuria è stata colpita dalla qualità di stampa dimostrata da Landa S10 su diversi supporti e grammature, da 40 a 650 g/mq.

LA FILOSOFIA E LE INSTALLAZIONI DI LANDA DIGITAL PRINTING NEL MONDO

È chiaro che per sostituire le tecnologie di stampa convenzionali, le nuove devono almeno corrispondere alle loro capacità per garantire una reale produzione mainstream: le macchine da stampa digitale Landa combinano la versatilità e l'economia delle tirature brevi della stampa digitale con le caratteristiche e la produttività della stampa offset, Korman ha spiegato questo concetto: "le soluzioni digitali Landa assicurano la più ampia gamma di colori, immagini più nitide grazie agli inchiostri Landa NanoInk e per lo stesso motivo la stampa può essere eseguita su qualsiasi supporto senza trattamento; anche il formato è importante, B1 è il formato più comune del settore della stampa; la produttività è di 6500 fogli/ora per la Landa S10 per la stampa di astucci pieghevoli; 3250 fogli/ora per la Landa S10P per stampa commerciale e per la Landa W10, imballaggi flessibili, è di 100 MPM". Le macchine da stampa digitali Landa sono naturalmente sostenibili e i Landa Nanoink sono inchiostri a base acqua.

Il gruppo Landa Digital Printing, guidato dal fondatore di Indigo Benny Landa, comprende quattro unità: Landa Digital Printing, che sviluppa e produce le macchine; Landa Digital Printing Labs, sede della ricerca innovativa del gruppo, che esplora la nanotecnologia per l'uso nell'ambito dell'energia solare, rivestimenti automobilistici, stampa 3D e altre applicazioni; Landa Digital Printing Ventures, che investe in nuove aziende in fase iniziale con

ENGLISH Version

Nanotechnology doesn't cease to amaze

LAST FEBRUARY WE PARTICIPATED IN A FABULOUS OPEN HOUSE AT SCHELLING, A SWISS CARDBOARD PACKAGING MANUFACTURER, THAT INSTALLED IN 2018 A DIGITAL PRESS LANDA S10 NANOGRAPHIC PRINTING® PRESS: THE COMPANY HOSTED 40 GUESTS AT ITS REINACH FACILITY WHERE THE MACHINE IS PRINTING REAL PRODUCTION

SCHELLING AG, established in 1876, is a family-owned diversified business with a strong presence in both the commercial and the packaging markets. The company's headquarters are in Rupperswil and it has an additional five locations in Switzerland and Germany, and a workforce of 600 employees. SCHELLING offers a one-stop-shop for high-quality packaging and displays made of corrugated cardboard and solid cardboard, as well as print products, package inserts and labels.

THE REASONS BEHIND THE DECISION TO CHOOSE LANDA DIGITAL PRINTING

Following the strategic initiative "Sustainable Digital", SCHELLING is continuously developing and investing into digital solutions in - and outside of the supply chain. The goal is to offer a unique, flexible and sustainable experience to customers and stakeholders. To achieve this the company invested into the digital press Landa S10 Nanographic Printing® Press, to extend its digital solution offering. The Landa S10 offers flexible and exclusive solutions, which open totally new possibilities.

As a family business and with the quality stamp – e³ – SCHELLING is striving to develop and implement solutions which benefit the economy, ecology und efficiency. The Landa S10 follows this footpath and adds not only economy and efficiency (lower set-up time), but also ecology (low ink usage and water-based ink).

In its introduction speech at the event in front of customers, prospects and international press, Nicolas Shelling, marketing

Nick Clements, Business Planner Landa Digital Printing

oppliger

IMPRESA 4.0
BANDO ISI INAIL
scopri di più
www.oppliger.eu

Twist S³

Smazzettatore Automatico Oppliger

"Yes, we can"... We've done it!

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.

Lo smazzettatore automatico Oppliger Twist S^3 esegue l'operazione di uniformare i bancali in modo completamente automatico, evitando l'intervento oneroso degli operatori e garantendo una qualità del bancale costante per la lavorazione successiva, diventando così l'anello fondamentale tra l'accoppiatura e la fustellatura ed ottimizzando e razionalizzando il processo lavorativo.

* Valori indicativi variabili in funzione della qualità dei materiali.

Oppliger S.r.l. - Via Mandolossa, 55 - 25030 Roncadelle (BS) Italia - Tel: (+39) 030 2774902 - Fax: (+39) 0302525844 - Mail: info@oppliger.it

www.oppliger.eu

tecnologie complementari veramente innovative; Landa Digital Printing Fund, che promuove la riduzione dei divari socio-economici della società israeliana.

Landa Digital Printing durante l'evento ha anche annunciato una nuova partnership con EyeC. La rinomata soluzione di controllo qualità EyeC, combinata con un sensore di immagine Landa incorporato, consente il rilevamento di difetti di stampa durante l'intero processo di stampa. La nuova soluzione soddisfa le esigenze dei clienti Landa in vari segmenti di mercato, per un'ispezione al 100% nel loro flusso di lavoro di produzione.

Landa Digital Printing ha molte installazioni in tutto il mondo. Per quanto riguarda Landa S10: negli Stati Uniti sono sei tra cui Virtual Packaging, Marketing Alliance; Grupo Gondi in Messico; in Germania SCHELLING e Edelmann; in Cina ZRP e in Israele Graphica Bezael. Per Landa S10P fino ad ora Quantum e Mercury negli Stati Uniti, Groupe Prenant in Francia, Bluetree in Gran Bretagna e BluePrint in Germania.

IL CUORE DELLA NANOTECNOLOGIA

L'unicità del processo di stampa Nanografico, chiamata anche Nanografia, è assoluta, perchè differisce dalle altre tecnologie, utilizzando un sistema innovativo e un processo che impiega gli inchiostri Landa NanoInk, un inchiostro proprietario a base acqua con particelle di nano-pigmenti che misurano decine di nanometri. Per fare un confronto, le particelle che costituiscono gli inchiostri offset di buona qualità hanno una dimensione di circa 500 nm, almeno dieci volte più grande. Nella stampa inkjet i getti trasferiscono l'immagine direttamente sul supporto, mentre la Nanografia deposita prima le dispersioni degli inchiostri Landa NanoInk su uno speciale caucciù riscaldato e solo allora l'inchiostro viene trasferito dal caucciù al supporto sotto forma di un film ultrasottile. Le goccioline d'inchiostro vengono espulse sul caucciù dagli ugelli che sono montati su barre di stampa; il caucciù è posizionato a 1-2 mm di distanza, e ogni barra stampa un colore specifico.

and sales director, explained the e³ concept: "Economy means cost savings; Ecology involves economic use of resources, reduced transport volumes, energy efficient and environmentally friendly production and full recyclability and Efficiency allows innovative construction and automatic erection which is integrated into the production process and so the required packaging is produced just-in-time".

Nachum Korman, Chief Commercial Officer at Landa Digital Printing, declared that the companies that decide to invest with Landa Digital Printing are real pioneers and for this reason they become partners and not only customers; also passion for technology and engagement that customers find at Landa Digital Printing's site in Israel are an important element. Training is fundamental to optimize the potentialities of these solutions, for SCHELLING was not an easy task, but with help of Landa Digital Printing's technicians they succeeded in achieving amazing results: now the machine is in real production and the company won already an important prize. Last year SCHELLING participated in the Druck & Medien Awards for the first time and got the gold prize as "Digital printer of the year", the Jury was impressed by the print quality shown by Landa S10 on different substrates and grammages, from 40 to 650 g/sm.

LANDA DIGITAL PRINTING'S APPROACH AND INSTALLATIONS IN THE WORLD

It's very clear that to replace conventional print technologies, new ones must at least match their capabilities to guarantee mainstream production: Landa Digital Printing machines combine the versatility and short-run economics of digital printing with the qualities and productivity of offset printing, Korman explained this concept: "Landa Digital Printing digital solutions assure the widest color gamut, sharpest images because of Landa NanoInk® colorants and for the same reason printing can be carried on any substrate without treatment; also the format is important, B1 is print industry's most common format; productivity is 6500 sheets/hour for Landa S10 to print folding carton, 3250 sheets/hour for Landa S10P for commercial printing and for Landa W10, flexible packaging, is 100 MPM".

Landa Digital Printing machines are naturally sustainable because they do not use plates and Landa Nanoink are water-based inks.

The Landa Digital Printing Group, headed by Indigo founder Benny Landa, includes four units: Landa Digital Printing, that develops and builds the machines; Landa Digital Printing Labs, the group's innovation arm, which explores nanotechnology for use in solar energy, automotive coatings, 3D printing and other fields; Landa Digital Printing Ventures, which invests in early stage companies with complementary disruptive technologies; Landa Digital Printing Fund, which promotes the narrowing of socio-economic gaps in Israeli society.

Landa Digital Printing also announced a new partnership with EyeC at the event. EyeC's renowned quality control solution, combined with an embedded Landa contact image sensor, enables the detection of print defects throughout the printing process. The new solution meets the needs of Landa customers across various market segments, for 100% inspection in their production workflow.

Landa Digital Printing has many installations all over the world. As regards Landa S10: in the USA they are six among them Virtual Packaging, Marketing Alliance; Grupo Gondi in Mexico; in Germany SCHELLING and Edelmann; in China ZRP and in Israel Graphica Bezael. For Landa S10P until now Quantum and Mercury in the USA, Groupe Prenant in France, Bluetree in GB and BluePrint in Germany.

THE HEART OF NANOTECHNOLOGY

The unicity of Nanographic Printing process, also called Nanography, is absolute because differs from other printing technologies because it uses an innovative system and printing process that employs Landa NanoInk colorants, a proprietary water-based ink

BIMAC

CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES

Flexo Folder Gluer

BOXLINE 7.18
BOXLINE 9.25
BOXLINE 12.28

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

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

www.bimac-srl.it

Le macchine da stampa Landa Nanographic Printing® sono dotate di otto barre di stampa e sono quindi in grado di stampare contemporaneamente fino a otto colori diversi. Inoltre, le otto barre di stampa possono essere utilizzate per colori CMYK, spot o speciali come il bianco.

In occasione della nostra visita a SCHELLING abbiamo visto una dimostrazione pratica di questa deposizione dell'inchiostro su un caucciù riscaldato, ovviamente in piano: ogni goccia di inchiostro si espande immediatamente e perde molto rapidamente l'acqua contenuta; quando tutta l'acqua evapora, l'inchiostro diventa un film polimerico ultra-sottile, e completamente asciutto sul caucciù. Quando quest'ultimo viene premuto a contatto con il supporto di stampa, il sottile strato di inchiostro da 500 nm si lega istantaneamente e tenacemente al supporto, ma senza penetrarlo. In questo modo le immagini risultanti sono fissate, resistenti all'abrasione, non necessitano di post-essiccazione e non lasciano inchiostro residuo sul caucciù. Durante la demo ce ne siamo resi conto, perché l'immagine stampata era veramente asciutta. In questo modo l'output stampato potrà essere immediatamente lavorato con qualsiasi attrezzatura di finitura. Il materiale del caucciù è molto speciale, e Landa Digital Printing dichiara che la sua durata media, ovviamente a seconda del tipo di supporto, dovrebbe aggirarsi sui 500.000 fogli circa.

NIENTE ACQUA, NESSUN TRATTAMENTO E STAMPATI PIÙ BRILLANTI

Il processo è innovativo perché i pigmenti di dimensioni nanometriche assorbono molta più luce rispetto ad altri pigmenti e quindi consentono di riprodurre immagini con punti nitidissimi e molto uniformi, elevata brillantezza e un'ampia gamma cromatica CMYK, coprendo almeno il 15% in più di colori Pantone rispetto alla stampa offset. Poiché si elimina l'assorbimento dell'inchiostro liquido da parte dal supporto di stampa, lo strato di inchiostro è molto sottile, e questo si traduce in velocità di stampa molto elevate. Grazie al ridotto assorbimento è possibile stampare su normali fogli di carta non trattata, sia patinati che non patinati e praticamente su qualsiasi film di imballaggio in plastica o cartoncino per etichette. ■

with nano-pigment particles that measure tens of nanometres in size. In comparison, good quality offset inks have a particle size of approximately 500 nm, at least ten times larger. In inkjet printing the jets transfer the image directly onto the substrate, instead Nanography first ejects the Landa NanoInk dispersions onto a unique heated blanket, and only then the ink is transferred from the blanket to the substrate in the form of an ultra-thin film. The droplets are ejected onto a blanket from ink ejectors that are mounted on print bars, the blanket is positioned 1-2 mm away. Each print bar prints a specific color. Landa Nanographic Printing® Presses are equipped with eight print bars and are therefore capable of printing up to eight different colors simultaneously.

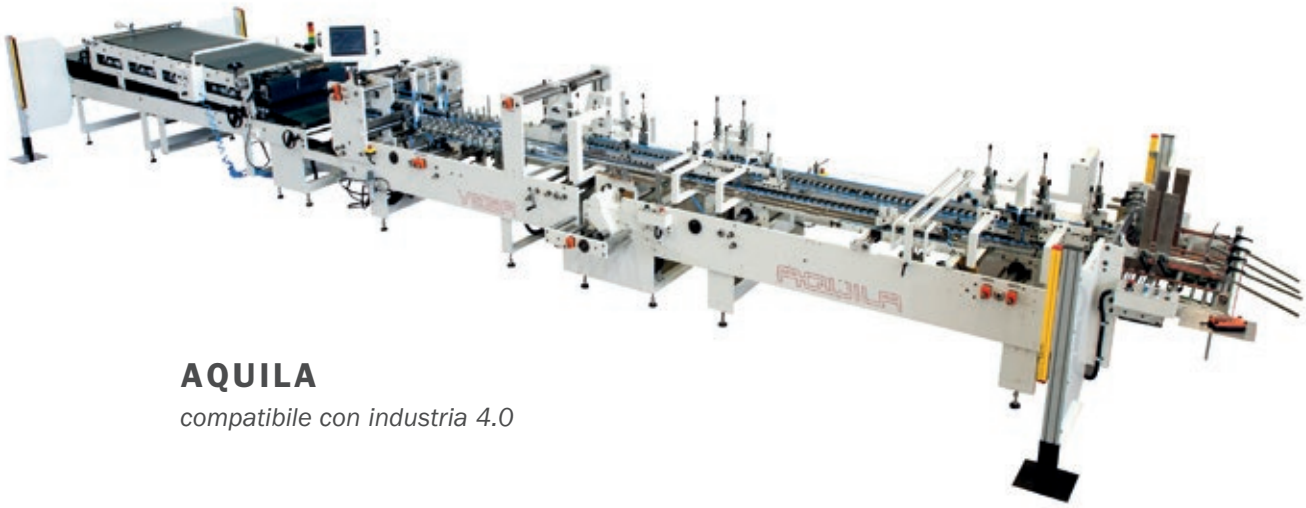
Furthermore, the eight print bars can be employed for CMYK, spot or specialty colors such as white. On the occasion of our visit at SCHELLING we saw a practical demo of this ink deposition on a heated flat blanket: each ink droplet spreads immediately and very quickly loses its water, when all water is evaporated, the ink becomes an ultra-thin, dry polymeric film on the blanket. When pressed into contact with the printing substrate, this thin 500-nm layer of ink instantly bonds tenaciously to the substrate, but without penetrating it. In this way the resulting images are tough, abrasion-resistant, do not need post-drying and leave no residual ink on the blanket. During demo we could realize of it, because the printed image was really dry.

Afterwards the printed output can be processed with whatever finishing equipment. Blanket material is very special since Landa Digital Printing declares that its average life, obviously depending on substrate type, should be about 500,000 sheets.

NO WATER, NO TREATMENT AND BRIGHTER PRINT

The process is innovative because nano-sized pigments absorb much more light than other pigments, and thus permits images with ultra-sharp dots of extremely high uniformity, high gloss and a broad CMYK color gamut, covering at least 15% more Pantone colors than offset printing. Since you eliminate the absorption of the liquid ink carrier by the substrate, the ink layer is very thin, allowing digital printing at very high speeds. Because of reduced absorption you can print on ordinary untreated paper stocks, whether coated or uncoated and on practically any plastic packaging film or label stock.

VEGA, come nasce un’idea.



AQUILA

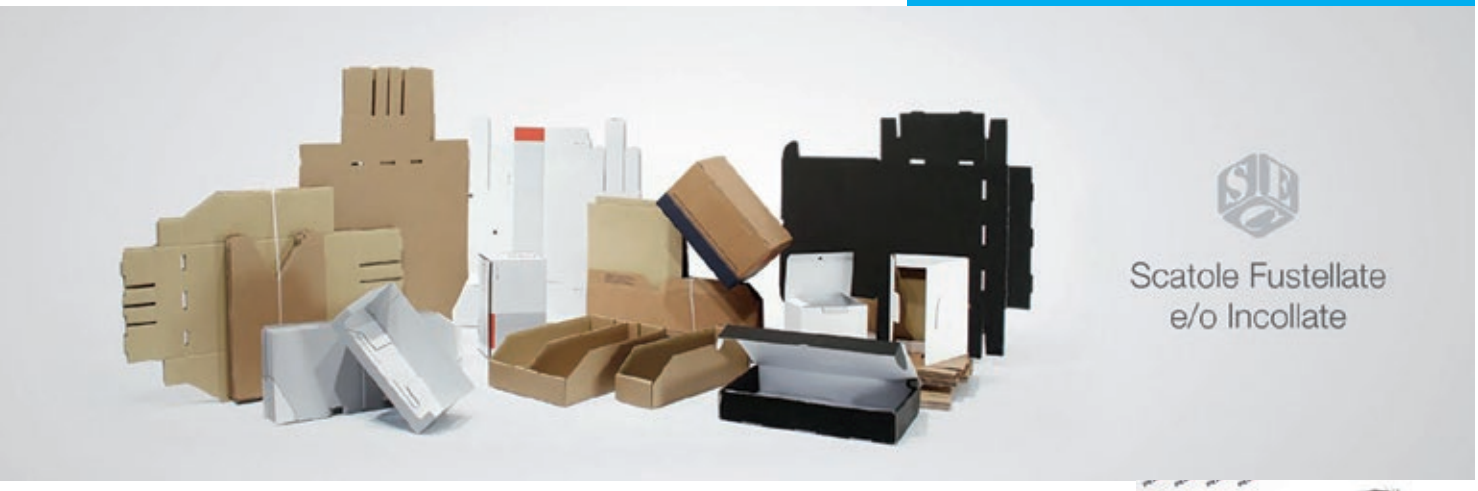
compatibile con industria 4.0

VEGA GROUP

VEGA S.r.l.
Viale dell’Industria, 6 20037 Paderno Dugnano - Milano - Italy
T. +39 02 990 46212 / F. +39 02 990 46202
www.vegagroup.it / comm@vegagroup.it

Euroscatola sceglie Docupoint di B+B per migliorare la gestione delle attività commerciali e di ufficio tecnico

EUROSCATOLA S.P.A. OPERA NEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI IN CARTONE ONDULATO, IN POLIPROPILENE ALVEOLARE E IMBALLI ESPANSI DAL 1973. L'AZIENDA ATTUALMENTE DISPONE DI UNO STABILIMENTO PRINCIPALE A BREGNANO (COMO) E DI UNO A CANTÙ (COMO). DISPONE INOLTRE DI UN MAGAZZINO LOGISTICO A LOMAZZO (COMO), DI UNO A SAN SALVO (CHIETI) E DI UNO A CITTÀ DELLE PIEVE (PERUGIA)



Da scatolificio al servizio prevalente del mercato del mobile, Euroscatola si è evoluta ampliando la propria offerta, garantendo a una clientela sempre più estesa e differenziata un servizio completo ed efficiente. A oggi infatti l'azienda vanta un amplio portfolio prodotti: dagli imballaggi industriali agli espositori fino alle scatole fustellate prodotte con tecnologie flexo, offset e digitale.

Con queste potenzialità l'azienda riesce a soddisfare non solo le richieste di piccole e medie imprese ma anche di aziende di grandi dimensioni, rendendo molto eterogenea la gestione delle lavorazioni al suo interno.

Dato il crescente volume d'affari e la moltitudine di richieste, Euroscatola necessitava di un software che semplificasse il processo di Pre-produzione trovando in Docupoint l'alleato vincente in grado di soddisfare queste esigenze.

Tale scelta si è rivelata strategica, in quanto ha individuato in B+B il partner ideale per l'inserimento di un software in

Matteo Cappelletti – Direttore Commerciale Euroscatola S.p.A.

grado di migliorare le relazioni tra gli uffici commerciali e gli uffici tecnici, grazie alla completa conoscenza delle dinamiche quotidiane di un ufficio tecnico e alle competenze nello sviluppo di software ERP per il packaging.

L'obiettivo principale è stato quello di inserire un sistema informativo in grado di migliorare il servizio e la qualità delle risposte al cliente e allo stesso tempo di ottimizzare il lavoro per tutte le risorse interne impiegate nelle attività di Pre-Produzione. Gestire in maniera ordinata quelli che comunemente vengono definiti gli ordini interni, ossia delle richieste espresse dal cliente che

FORMULA DIGITALE

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

BB ESKO

www.bbinternational.com

Davide Dal Col, Direttore Generale B+B International

non costituiscono effettivamente una commessa ma che sono propedeutiche per ricevere l'ordine dal cliente. Si intuisce quindi l'importanza strategica di tutte queste attività, in quanto il riuscire a rispettare i tempi di risposta desiderati, proporre una soluzione ideale in base alle aspettative del cliente, ridurre le non conformità, implementare un sistema automatico di comunicazione tra i reparti, ma anche la richiesta di impianti stampa – fustella ai fornitori, pianificare le attività di tutte le risorse all'interno di tali uffici attraverso un pianificatore grafico che consenta di monitorare in tempo reale il carico di lavoro per la preventivazione, progettazione strutturale, campionatura, progettazione grafica, studio delle prestazioni delle carte e qualità, perché tutto ciò consente una tracciabilità di queste operazioni oltre alla possibilità di effettuare analisi direzionali che aiutano a prendere delle decisioni commerciali e strategiche.

A TU PER TU CON LUCA DIAMANTE, SUPPLY CHAIN MANAGER DI EUROSCATOLA

Facciamo due chiacchere con Luca Diamante, Supply Chain Manager di Euroscatola che si occupa dell'approvvigionamento delle materie prime e che da 30 anni opera a stretto contatto con la Famiglia Cappelletti, proponendo i più idonei investimenti conformi alla strategia aziendale.

Quali erano le esigenze iniziali alla base dell'inserimento di Docupoint?

"L'obiettivo iniziale era quello di inserire un software per la gestione delle attività commerciali, ma presto ci siamo

ENGLISH Version

Euroscatola chooses Docupoint by B+B to improve the management of commercial and technical office activities

EUROSCATOLA S.P.A. OPERATES IN THE CORRUGATED CARDBOARD, ALVEOLAR POLYPROPYLENE AND EXPANDED PACKAGING SECTOR SINCE 1973. THE COMPANY CURRENTLY HAS A MAIN PLANT IN BREGNANO (COMO) AND ONE IN CANTÙ (COMO). IT ALSO HAS A LOGISTICS WAREHOUSE IN LOMAZZO (COMO), ONE IN SAN SALVO (CHIETI) AND ONE IN CITTÀ DELLE PIEVE (PERUGIA)

From a box factory dedicated mostly to furniture market, Euroscatola has evolved by expanding its offer, guaranteeing to an increasingly extensive and differentiated clientele a complete and efficient service. To date, the company boasts a large product portfolio: from industrial packaging to displays to die-cut boxes produced with flexo, offset and digital technologies.

With these potentials, the company is able to satisfy not only the requests of small and medium-sized enterprises but also of large companies, making the management of the processes very heterogeneous.

Given the growing volume of business and many requests, Euroscatola needed a software that would simplify pre-production process by finding the winning ally in Docupoint, able to meet these needs.

This choice proved to be strategic, as it identified B+B as the ideal partner for the acquisition of a software capable of improving the relationships between commercial and technical offices, thanks to the complete knowledge of daily dynamics of a technical office and skills in the development of ERP software for packaging.

The main objective was to insert an information system able of improving the service and the quality of responses to the customer and at the same time optimizing the work for all the internal resources employed in pre-production activities.

Managing in an orderly manner what are commonly called internal orders, i.e. requests made by the customer that do not actually constitute a job order, but which are preparatory for receiving the order from the customer.

Therefore it's obvious the strategic importance of all these activities, as being able to respect the desired response times, proposing an ideal solution based on customer expectations, reducing not-conformities, implementing an automatic communication system between the departments, but also the request of printing plates and die cutting forms to suppliers, planning the activities of all resources within these offices through a graphic planner that allows you to monitor in real time the workload for budgeting, structural design, sampling, graphic design, performance study of papers and quality, because all this allows traceability of these operations as well as the possibility of making directional analyzes that help make commercial and strategic decisions.

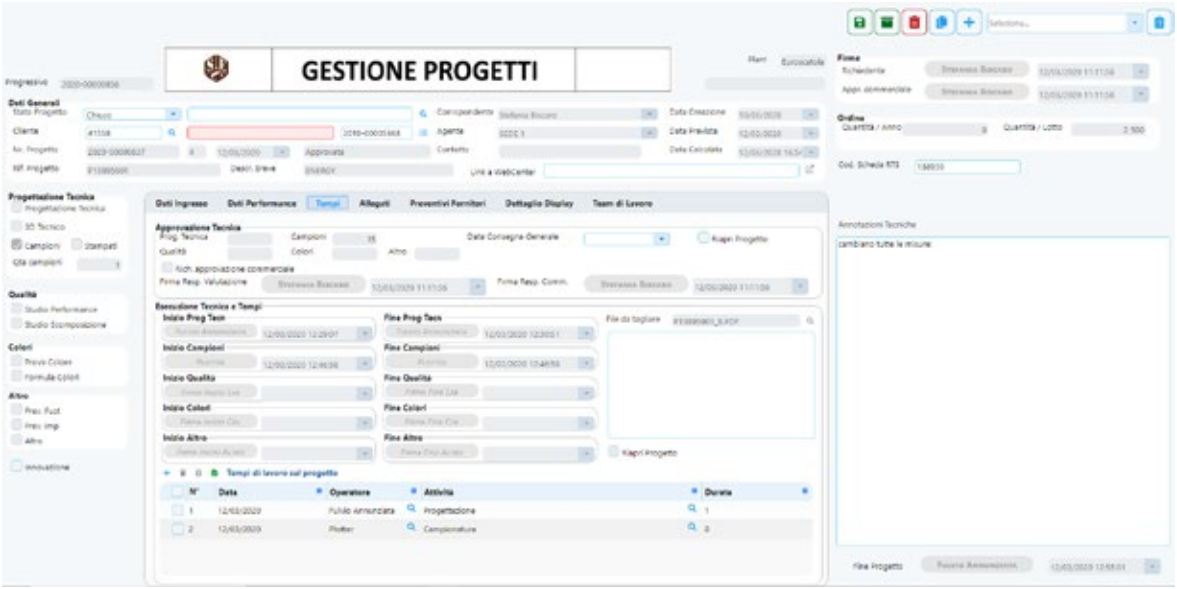
FACE TO FACE WITH LUCA DIAMANTE, SUPPLY CHAIN MANAGER DI EUROSCATOLA

Let's have a chat with Luca Diamante, Euroscatola Supply Chain Manager who deals with the supply of raw materials and has been working closely with Cappelletti

IMPIANTI FLEXO
FLEXO PRINTING SYSTEM

www.effeci.lc.it

AZIENDA CERTIFICATA ISO 9001 - CERTIFIED COMPANY ISO 9001



resi conto che non era sufficiente per noi un classico CRM, in quanto non proponiamo dei prodotti statici alla nostra clientela; per noi ogni volta è un nuovo progetto, un abito fatto su misura che deve essere sviluppato sulle specifiche esigenze del cliente.

Queste condizioni richiedono necessariamente un dialogo costante e ordinato tra i vari reparti commerciali e tecnici, quindi l'esigenza di coprire tutte queste necessità con un unico sistema informatico. Per questo motivo abbiamo scelto Docupoint, in quanto oltre a tutte le funzioni classiche di CRM ha in più la gestione dell'ufficio tecnico e la gestione di entrambe queste attività, esattamente quello che ci serviva.

Sarebbe riduttivo definire Docupoint solo un CRM, noi lo consideriamo un ERP della fase di Pre-produzione ovvero un pianificatore e gestore di richieste in tempo reale che ci aiuta a tener traccia di tutte le attività condividendole tra reparti, velocizzando tempi, riducendo errori e attività non a valore aggiunto.

Sulla base dei risultati ottenuti dalla gestione dell'ufficio

family for 30 years, proposing the most suitable investments that comply with the corporate strategy.

What were the initial needs behind the installation of Docupoint?

"The initial goal was to insert a software for the management of commercial activities, but soon we realized that a classic CRM was not enough for us, as we do not offer static products to our customers, for us every time it is a new project, a tailor-made suit that must be developed on the specific needs of the customer. These conditions necessarily require constant and orderly dialogue between the various commercial and technical departments, therefore the need to cover all these needs with a single IT system.

For this reason, we chose Docupoint, as in addition to all CRM classic functions, it also has the management of the technical office and the management of both these activities was exactly what we needed.

It would be an understatement to define Docupoint only a CRM, we consider it a ERP of the pre-production step or a planner and manager of requests in real time that helps us keeping track of all activities by sharing them between departments, speeding up times, reducing errors and activities that don't have added value.

Based on the results obtained from the management of the commercial and technical office, we have also implemented Docupoint for the part relating to quality, that is, customer complaints and those towards our suppliers, which was previously managed via e-mail and through forms filled directly in the various departments.

Together with B+B we managed to create a data flow through new formats involving the Quality Manager, the commercial department, the technical office, the production for supplier complaints and the accounting for the issuance of credit notes, making it become a fully automatic system".

What specific needs has Docupoint been able to meet?

"Thanks to its specificity and flexibility, now we manage everything that before its implementation was processed on paper, through long and frequent phone calls or e-mails. This often led to information loss and entailed the risk of not processing requests completely, lengthening the time required to process requests. By using Docupoint we have been able to improve the quality of relations between commercial and technical departments, empowering all the functions involved in the various projects and giving visibility of the time necessary to carry out the various activities required. Thanks to some specific features of the software such as the insertion of mandatory fields, nothing is left to chance having the ability to share the same data between departments. A very necessary need was also to completely reorganize the technical office. Before the adoption of Docupoint, salespeople were not aware of the real amount of work that we had to manage within the design department and therefore were unable to give any indication of the time required for carrying out the work.

Through the Planner now it is possible to have at hand the situation of each activity from technical design to sampling, from graphic design to outsourcing of processes up to color management. Based on specific colors, each activity highlights its progress, if the sample is ready to be shipped, if it is awaiting approval or must taken in charge by the next activity, such as, for example, budgeting.

With this planning now it is possible to understand and manage emergencies. Also for this reason, the relationship between sales department and technical office, that sometimes found themselves in conflict due to delays in the execution of projects, has improved. Now both can quickly and easily understand where there is need for support and which phase of activity is most hindered. People are more encouraged to collaborate and fill in the correct information, paying more attention to the process as a whole.

The situation of each individual customer is grouped in a single tab. Personal data, accounting, logistics, sales representatives

DELTA WT 250

LA NUOVA STAMPANTE INDUSTRIALE CON INCHIOSTRI AD ACQUA PER IL PACKAGING E LA CARTOTECNICA

> Qualità Offset
> Piccole e medie tirature in totale automatismo
> Espositori e cartotecnica digitale
> Stampe brillanti, prive di odore e di grande formato

Product of the Year 2018
›New Technology‹

EDP-Award 2017
›Best Corrugated Print Solution‹

FROM PIXEL TO OUTPUT

durst-group.com

Durst Divisione
Vendite Italia
T 0472 81 01 18
DVI@durst-group.com

durst

commerciale e tecnico, abbiamo implementato Docupoint anche per la parte relativa alla Qualità ovvero i reclami dei clienti e quelli verso i nostri fornitori prima gestita anch'essa tramite e-mail e attraverso dei moduli compilati direttamente nei vari reparti. Insieme a B+B siamo riusciti a creare un flusso di dati attraverso dei nuovi format coinvolgendo la Responsabile della qualità, il reparto commerciale, l'ufficio tecnico, la produzione per i reclami fornitori e la contabilità per l'emissione delle note di credito, facendolo diventare un sistema completamente automatico".

Quali esigenze specifiche è riuscito a soddisfare Docupoint?

"Grazie alla sua specificità e flessibilità siamo riusciti a gestire tutto ciò che fino a prima della sua implementazione veniva elaborato su carta, tramite lunghe e frequenti telefonate o e-mail. Questo spesso conduceva alla perdita di informazioni, comportava il rischio di non elaborare le richieste in modo completo, allungando le tempistiche di evasione delle richieste.

Con l'utilizzo di Docupoint abbiamo potuto migliorare la qualità delle relazioni tra il reparto commerciale e quello tecnico, responsabilizzando tutte le funzioni coinvolte nei vari progetti e dando visibilità del tempo necessario per svolgere le varie attività richieste. Grazie ad alcune caratteristiche specifiche del software come ad esempio l'inserimento di campi obbligatori, nulla viene lasciato al caso avendo la possibilità di condividere gli stessi dati tra reparti. Un'esigenza molto sentita inoltre era quella di riorganizzare completamente l'ufficio tecnico.

I commerciali prima dell'adozione di Docupoint non erano a conoscenza della reale mole di lavoro che dovevamo gestire all'interno del reparto progettazione e quindi non sapevano dare con certezza indicazione sui tempi di esecuzione lavori. Attraverso il Pianificatore ora è possibile avere sotto mano la situazione di ogni attività dalla progettazione tecnica alla campionatura, dalla progettazione grafica all'esternalizzazione di lavorazioni fino alla gestione del colore.

In base a delle colorazioni specifiche ogni attività evidenzia il suo stato di avanzamento, se il campione è pronto per essere spedito, se è in attesa di approvazione o di essere preso in carico dall'attività successiva come ad esempio la preventivazione. Con questa pianificazione ora è possibile capire e gestire le emergenze. Anche per tale motivo è migliorato il rapporto tra reparto vendite e ufficio tecnico che si trovavano a volte in conflitto a causa di ritardi nell'esecuzione dei progetti. Ora entrambi riescono a capire in modo semplice e veloce dove c'è bisogno di supporto e quale fase di attività è maggiormente ostacolata. Le persone sono più incoraggiate a

and contacts related to the customer, the type of activity required, the technical design, the type of packaging, the type of wave, annual budget and per single batch, are all information readable by any platform as Docupoint is a Web system.

In this way, salesperson who is out of the office or at the customer can have all the information of what has been requested, the display of all attachments and all the activities carried out for the customer.

One of the main strengths of Docupoint is also that of being able to extrapolate reports that can be viewed with Excel or with Microsoft's Power BI. They are useful information to understand how many projects are processed, how many revisions are made, how many of the requests become orders, analyzing their reasons in an analytical way.

Today's customer is much more demanding than yesterday's and in the market wins who first knows how to respond completely and in a qualitatively adequate way.

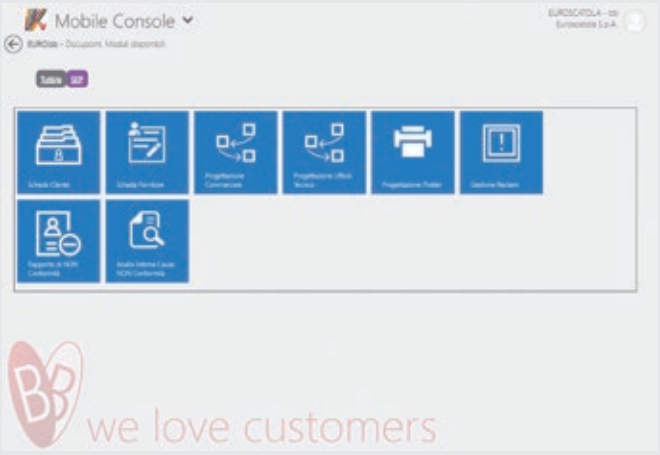
Another essential feature of Docupoint was the possibility of integration towards our management system as well as native integration with ArtiosCAD design software".

How many people use Docupoint, in what role do they operate and to manage which activities?

"The commercial organization is made up of commercial officials, sales agents and back office employees. When the brief for a new project is compiled, dialogue is activated directly with the technical office which is dedicated to structural design and sampling. A structure of 21 people who use together Docupoint to manage their daily activities.

I do not hide the initial skepticism of some salespeople due to a new operating method, but after a few weeks the whole team understood its added value, making its use an indispensable organizational routine.

Concrete and positive results, to the point that in a short time we decided to implement Quality and non-compliance management in Docupoint, where 5 other people are active".



What type of selection did you make and why did you choose Docupoint?

"We chose Docupoint because we knew B+B as our supplier of ArtiosCAD and Kongsberg plotter. We trust B+B and we were aware that their product would prove to live up to our expectations. We know that it is a specialized structure that perfectly knows the business and the internal problems that can happen in such a particular sector as that of packaging. When we contacted B+B we did not have software that carried out these activities, there were studies in progress with other systems but due to the complexity of the user interface, the incompleteness of data and the reduced flexibility, those projects were never started.

See what happens.

Wrong facts and the problems they cause.

A famous author once said: "A lie will go round the world while truth is pulling its boots on." It is the same with investments: What seemed to be good value at the beginning will often be considerably more expensive in the long run.

How is it possible to get high performance for low cost? It isn't. The effort needed to be the best will always be high. However, in the long term, the best quality will always give the best results. Anyone who compares all the facts for the life cycle of an investment will very quickly realise this. And will be happy that this truth is proven in the return on investment.

Göpfert Evolution HBL:
Performance is its truth and nothing but the truth.

Göpfert
Mehr Maschine.

Göpfert Maschinen GmbH | Am Zollwasen 6 | D-97353 Wiesentheid | Germany | **Phone:** + 49 (93 83) 205-0 | **Fax:** + 49 (93 83) 205-543 | **info@goepfert.de** | **www.goepfert.de**
Göpfert Sales Italy | Marco Visani | Via 1° Maggio, 228 | 24045 Fara D'Adda (BG) | Phone: + 39 (0363) 398 927 | Cell phone: + 39 (335) 716 53 98

collaborare e a inserire le informazioni corrette, prestando più attenzione al processo nella sua interezza.
La situazione di ogni singolo cliente è raggruppata in un'unica scheda. I dati anagrafici, contabili, logistica, i referenti commerciali e i contatti legati al cliente, il tipo di attività richiesta, la progettazione tecnica, la tipologia di imballo, il tipo di onda, budget annuale e per singolo lotto, sono tutte informazioni leggibili da qualsiasi piattaforma in quanto Docupoint è un sistema Web.
In questo modo il commerciale che si trova fuori sede o presso il cliente può avere a disposizione tutte le informazioni di ciò che è stato richiesto, la visualizzazione di tutti gli allegati e di tutte le attività svolte per il cliente.
Uno dei principali punti di forza di Docupoint inoltre è quello di poter estrapolare report che si possono visualizzare con Excel o con Power BI di Microsoft. Sono informazioni utili per capire quanti progetti vengono elaborati, quante revisioni vengono fatte, quanti delle richieste diventano ordini, analizzandone le motivazioni in maniera analitica.
Il cliente di oggi è molto più esigente rispetto a quello di ieri e nel mercato vince chi prima sa rispondere in modo completo e in maniera qualitativamente adeguata.
Un'altra caratteristica essenziale di Docupoint è stata la possibilità di integrazione verso il nostro sistema gestionale così come l'integrazione nativa con il software di progettazione ArtiosCAD".

Quante persone utilizzano Docupoint, in che ruolo operano e per gestire quali attività?

"L'organizzazione commerciale è formata da funzionari commerciali, da agenti di vendita e da impiegati di back office. Quando viene compilato il brief di un nuovo progetto, si attiva il dialogo direttamente con l'ufficio tecnico che è dedicato alla progettazione strutturale e alla campionatura. Una struttura dunque di 21 persone che insieme utilizzano Docupoint per la gestione delle loro attività quotidiane. Non nascondo lo scetticismo iniziale di alcuni commerciali dovuto a una nuova modalità operativa, ma a distanza di poche settimane il suo valore aggiunto è stato compreso da tutto il team, rendendo il suo utilizzo una routine organizzativa indispensabile.
Risultati concreti e positivi, al punto che in poco tempo abbiamo deciso di implementare in Docupoint anche la gestione della Qualità e delle non conformità, dove sono attive altre 5 persone".

Che tipo di selezione avete effettuato e perché avete scelto Docupoint?

"Abbiamo scelto Docupoint perché conoscevamo B+B in quanto nostro fornitore di ArtiosCAD e plotter Kongsberg. Ci fidiamo di B+B ed eravamo coscienti che il loro prodotto si sarebbe rivelato all'altezza delle nostre aspettative.
Sappiamo che è una struttura specializzata che conosce

In a short time, we needed something very solid, tailored perfectly for our organization and needs and B+B proposed Docupoint to us. Thanks to B+B assistance team, every modification and request is quickly taken care, the software is constantly evolving and this allows us to study together with B+B, possible releases and continuous improvements".

What could be the next developments?

"There are several stages that we could automate with Docupoint but what arouses most interest could be its use as a database on our website www.PACK4U.it for purchasing boxes online. Docupoint is in fact used by other companies together with Packway quotes form which allows you to codify in detail all the raw materials, the working centers and the production flows also graphically reproduced in the technical sheet in order to be able to draw up estimates for each type of article, and all this is also integrated with e-commerce sites. The estimate is currently the most critical phase in Euroscatola which requires more time, especially with regard to complex products such as displays or boxes made up of multiple elements.
Creating an automatic system that helps us in the development of repetitive as well as complex products using the new integration with ArtiosCAD could constitute an investment on which to focus our future attention".

perfettamente il business e le problematiche interne che possono derivare da un settore così particolare come quello del packaging. Quando abbiamo contattato B+B non avevamo un software che svolgesse queste attività, c'erano degli studi in atto con altri sistemi ma a causa della complessità dell'interfaccia utente, della non completezza di dati e della ridotta flessibilità, quei progetti non furono mai avviati.

Avevamo bisogno in breve tempo di qualcosa di molto solido, vestito a pennello sulla nostra organizzazione, sulle nostre esigenze e B+B ci ha proposto Docupoint.

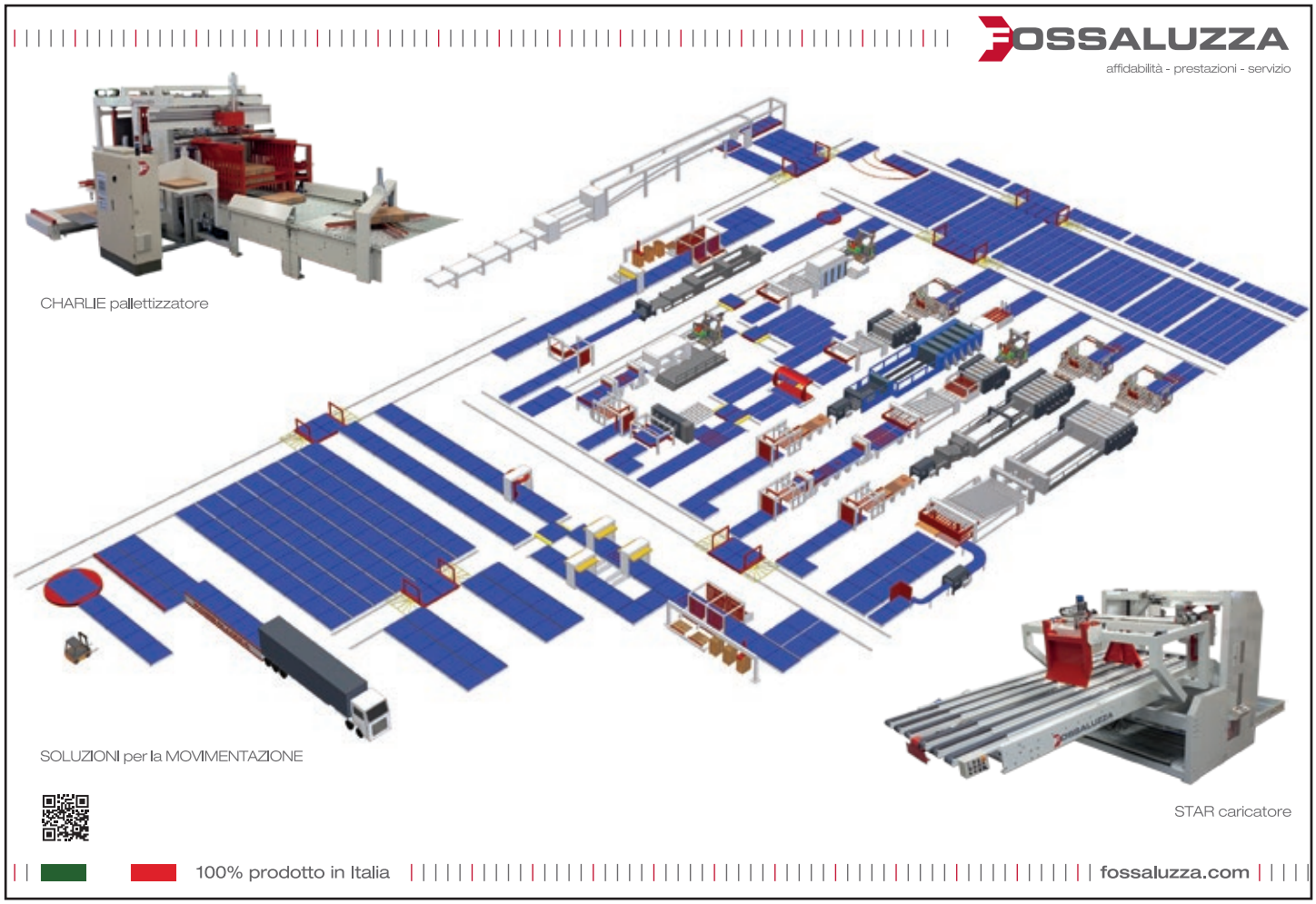
Grazie al team di assistenza di B+B, ogni modifica e richiesta viene presa in carico in tempi veloci, il software è in continua evoluzione e questo ci permette di studiare assieme a B+B, possibili release e miglioramenti continui".

Quali potrebbero essere i prossimi sviluppi?

"Ci sono diverse fasi che potremmo automatizzare con Docupoint ma quello che desta maggior interesse potrebbe essere il suo utilizzo come database al nostro sito web www.PACK4U.it per l'acquisto di scatole on line.

Docupoint infatti viene utilizzato da altre aziende insieme al modulo preventivi di Packway che consente di codificare dettagliatamente tutte le materie prime, i centri di lavoro ed i flussi produttivi riprodotti anche graficamente nella scheda tecnica al fine di poter elaborare preventivi per ogni tipologia di articolo, il tutto anche integrato con siti di e-commerce.

La preventivazione è attualmente la fase più critica in Euroscatola che richiede maggior tempo soprattutto per quanto riguarda i prodotti complessi come gli espositori o le scatole composte da molteplici elementi. Creare un sistema automatico che ci aiuti nell'elaborazione di prodotti ripetitivi così come di quelli complessi sfruttando la nuova integrazione con ArtiosCAD potrebbe costituire un investimento sul quale focalizzare la nostra attenzione futura". ■



2020–1960= 60! Simec Group: sessanta anni di crescita e innovazione, di passione e di progresso

SIMEC GROUP FESTEGGIA 60 ANNI DI 'MORE THAN ENGRAVINGS', UN PAYOFF AZIENDALE CHE RACCONTA UNA SPECIALIZZAZIONE E LA VOLONTÀ DI NON LIMITARSI AD ESSA: UN COSTANTE IMPEGNO A TRASFERIRE PASSIONE, VALORI E CURA A CHIUNQUE SI INTERFACCI CON LA PROPRIA REALTÀ

Simec Group nasce come società operante nel settore galvanico principalmente al servizio dell'industria tessile, trainante nella zona dell'Alto Milanese a quei tempi. Inizia presto a diversificare la propria offerta sulla scia dello sviluppo di un nuovo sistema di stampa, la 'flessografia': è un all-in e, ben presto, l'azienda converte il proprio core business investendo consistenti risorse nella costruzione di macchine specifiche capaci di generare la più completa gamma di incisioni meccaniche del settore, la maggior parte delle quali ancora in uso.

Un'altra importante opportunità è colta negli anni 70, con l'introduzione della prima linea di produzione di rulli dedicati al settore del Tissue Converting e del Tessuto Non Tessuto: la capacità di ingegnerizzazione è cresciuta al punto di fondare, nel 2000 e in partnership con Fabio Perini, la Engraving Solutions, azienda focalizzata sul settore del Tissue Converting e sui settori orbitanti intorno al mondo della goffratura.

Risale al 1987 l'ordine del primo laser per l'incisione di anilox ceramici: Simec diviene il terzo produttore di questo tipo di rulli nel mondo. Il successo registrato in questo comparto porta, nel 1992, all'apertura di uno stabilimento dedicato in centro Italia, oggi il polo industriale di Montefino è un'eccellenza a livello mondiale, sia per quantità di impianti che per qualità del prodotto offerto.

La politica di diversificazione del portafoglio è costante e, contestualmente al consolidamento dei prodotti storici, si rivela vincente, sostenendo una progressiva e inesorabile crescita sia in termini strutturali che di mercato.

Il fil rouge che attraversa tutta la storia di Simec Group è la centralità del reparto R&D che assume nel tempo un ruolo sempre più strategico e registra numerose collaborazioni con aziende specializzate in specifici settori a differenti livelli. Progresso e sviluppo originano spesso da menti giovani e prive di pregiudizi o contaminazioni: questa è la ragione dietro al forte investimento sui giovani. Una costante collaborazione con Istituti Tecnici e di specializzazione permette di selezionare i giovani più promettenti, introducendoli sin da subito in comparti strategici dedicati alla digitalizzazione, alla prototipazione, allo sviluppo di prodotti e alla progettazione degli impianti di produzione.

È anche grazie al loro apporto, sotto la guida esperta dei Della Torre, che l'epoca recente conosce lo sviluppo

SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

Sessanta anni di crescita, passione e impegno: ecco i numeri.

OLGIATE OLONA (VA)
25.000 mq, 12.000 mq coperto

2 Poli industriali

4 Brands

2700
Clienti attivi

175 Impianti produttivi:
8 Linee di produzione km 0
16.000 Disegni codificati
550 Processi codificati digitalizzati

200 MWH
Energia rinnovabile prodotta annualmente

12.000
Rulli prodotti annualmente

60
Anni di attività

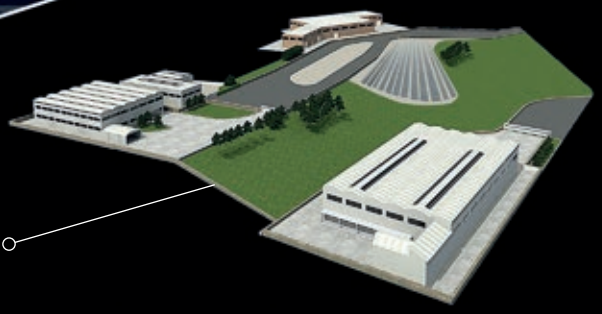
18 Milioni
€ turnover

100 %
Indipendenti Finanziariamente

104
Paesi forniti

95
Impiegati

30
Industrie servite



MONTEFINO (TE)
40.000 mq, 10.500 mq coperto

www.simecgroup.com - info@simecgroup.com - +39 0331393900

dei servizi corollari, della completa digitalizzazione delle attività, della gestione lean delle fabbriche con il conseguente abbattimento dei costi di struttura attraverso un'iperbolica efficienza delle linee produttive: è l'avvento di SDB, Simec Digital Background.

Il nuovo modello di business cambia radicalmente le abitudini di approvvigionamento degli spares, sfruttando i vantaggi della produzione in serie tipica dei prodotti standardizzati senza rinunciare a quelli del prodotto su misura costruito attorno alle esigenze dei clienti. Come? Dedicando linee di produzione specifiche per ciascun settore industriale e per ciascuna lavorazione. Questo permette, per esempio, che i rulli destinati al mercato del cartone ondulato non siano solo costruiti seguendo le indicazioni dei costruttori ma che presentino caratteristiche tecniche in grado di prolungarne il ciclo di vita e di ottimizzare le performance in macchina.

Specifiche studiate per ogni settore industriale in cui Simec immette i propri prodotti, grazie alla stretta e costante collaborazione con costruttori di impianti e stampatori e sulla base di statistiche relative alle cause di rifacimento degli anilox e attingendo al patrimonio culturale apportato da sessanta anni di storia. È proprio grazie a questo universo di competenze che l'azienda può vantare una specializzazione degna di questo nome in tutte le lavorazioni superficiali: le incisioni meccaniche, le incisioni laser su ceramica, le incisioni con processi combinati destinate ai rulli per il mondo della goffratura. Per ciascuna di queste lavorazioni esiste un campionario vastissimo di geometrie di incisione, ognuna delle quali è finalizzata al raggiungimento di uno scopo specifico. La vera forza di Simec è la capacità tecnica di proporre costantemente soluzioni nuove che spostino sempre più su l'asticella della qualità.

In una recente intervista l'AD di Simec Group, Emilio Della Torre, ha parlato delle linee guida che porteranno l'azienda a reinventare gli standard che vigono attualmente sul mercato degli anilox non limitandosi solo all'offerta di prodotti di altissima qualità, ma estendendola a un pacchetto in cui trovano collocazione anche le collaborazioni con partner tecnologici e la capacità di comunicare valori: consegnare benefici certi, insieme ai rulli. ■

***ENGLISH** Version*

2020–1960= 60! Simec Group: sixty years of growth and innovation, passion and progress

SIMEC GROUP CELEBRATES 60 YEARS OF 'MORE THAN ENGRAVINGS', A CORPORATE PAYOFF THAT TELLS OF A SPECIALIZATION AND THE DESIRE NOT TO LIMIT ITSELF TO IT: A CONSTANT COMMITMENT TO TRANSFERRING PASSION, VALUES AND CARE TO ANYONE WHO INTERFACES WITH THEIR REALITY

Simec Group was born as a company operating in the galvanic sector mainly at the service of the textile industry, leading in the northern area of Milan at that time. It soon began to diversify its offer in the new growing printing industry, the 'flexography': it is an all-in! Soon, the company converted its core business by investing resources in the construction of specific equipments capable of generating the most complete range of mechanical engravings in the sector, most of which are still in use.

Another important opportunity was seized in the 1970s, with the introduction of the first roller production line devoted to the Tissue Converting and Nonwoven industries: the engineering capacity grew to the point of founding, in 2000 and in partnership with Fabio Perini, Engraving Solutions, a leading company in the Tissue Converting and other sectors orbiting around the world of embossing.

The order of the first laser equipment for the engraving into ceramic rollers dates back to 1987: Simec became the third producer of this type of anilox rolls in the world.

The success obtained led, in 1992, to the opening of a dedicated factory in central Italy; today, the Montefino industrial pole is an excellence worldwide recognized, both in terms of quantity of equipment and quality of the product offered.

The constant policy of portfolio diversification together with the consolidation of historical products support a progressive and inexorable growth both in structural and market terms.

The thread that runs through the entire history of Simec Group is the central role of the R&D department, which over time become more and more strategic and establishes numerous collaborations with companies specialized in specific sectors at different levels. Progress and development often originate from minds without prejudices or contamination: this is the reason behind the strong investment on young people.

A constant collaboration with technical institutes makes it possible to select the most promising students, introducing them immediately into strategic sectors dedicated to digitization, prototyping, product development and machineries' engineering.

It is also thanks to their contribution, under the expert guidance of the Della Torre family, that corollary services like the Lifecycle Solutions have developed, the digitalization of activities has been completed, the lean management has been applied to the factories with the consequent reduction of structural costs through a hyperbolic efficiency of production lines: this is the advent of SDB, Simec Digital Background.

The new business model radically changes the supply habits of the spares, merging the advantages of mass production typical of standardized items with those of the tailor-made ones built around the customers' needs. How? By devoting specific production lines for each industrial sector and for each production step.

This allows, for example, that the rollers manufactured for the corrugated cardboard market are not only built according to the manufacturers' drawing, but also have technical specs capable of extending their life cycle and optimizing machine performance.

This kind of solutions are studied for each industry in which Simec introduces its products, thanks to the close and constant collaboration with OEMs and printers and on the basis of statistics related to the causes of anilox refurbishment and drawing on the cultural heritage brought by sixty years of history.

It is thanks to this universe of skills that the company can boast a specialization worthy of the name in all surface processing: mecha-

nical engravings, laser engravings into ceramics, engravings with combined processes destined to rollers for the world of embossing. For each of these processes there is a vast sample of engraving geometries, each of which aims at achieving a specific purpose. The real strength of Simec is the technical ability to constantly propose new solutions that move more and more on the quality bar.

In a recent interview, the CEO of Simec Group, Emilio Della Torre, talked about the guidelines that will lead the company to reinvent the standards that currently prevail in the anilox market, not limiting itself to the offer of high-quality products, but extending it to a package that also includes collaborations with technological partners and the ability to transfer values: delivering benefits, together with the rollers.

Arkhbum Voronezh ha scelto Celmacch

Celmacch ha recentemente installato un'altra stampatrice Chroma Print presso il Gruppo Arkhbum, uno dei produttori di cartone più innovativi e importanti di tutta la Russia. Si tratta di una Chroma Print EVO del formato 2100 x 1300, che alimenta una fustellatrice piana Asahi.

Arkhbum JSC, che fa parte del gruppo Arkhangelsk Pulp e Paper Mill JSC, ha una capacità di produzione annua di un miliardo di m^2 di cartone. Entro il 2020 la filiale Voronezh di Arkhbum prevede di produrre 188 milioni di m^2 di prodotto finito. Il gruppo ha investito in un ondulatore Fosber, un casemaker Bobst, una linea Marquip WardUnited, un casemaker Mitsubishi e una linea per la stampa Celmacch, che lavora in linea con una fustellatrice piana fornita da Asahi.

Lo stabilimento è estremamente moderno e in ogni aspetto presenta il più alto grado di automazione: tutta la movimentazione interna è gestita in maniera automatica, grazie a piattaforme per la movimentazione di ultima generazione. L'ondulatore, come anche i macchinari di conversione del cartone, sono stati selezionati per offrire allo stabilimento il massimo livello di produttività e automazione.

La stampatrice Chroma Print scelta da Arkhbum Voronezh è una macchina a 3 colori, del formato 2100 x 1300 in grado di raggiungere una velocità massima di 10.000 fogli/ora. Equipaggiata con le più avanzate soluzioni tecnologiche, come le racle a camera chiusa in fibra di carbonio, la macchina offre altissime prestazioni, sia dal punto di vista della qualità che della performance.

La precisione di stampa è garantita dalla tecnologia a motori diretti, in quanto la macchina ha un motore indipendente per ogni asse. La connessione con la fustellatrice Asahi avviene per mezzo di un transfer aspirato telescopico, appositamente studiato per lavorare con il "lap feeder" dell'Asahi AP-2100 L, il modello al top di gamma Asahi che offre una velocità massima di 7.000 fogli/ora.

ENGLISH *News Technologies*

ARKHBUM VORONEZH CHOOSES CELMACCH

Celmacch recently installed another Chroma Print printer at the Arkhbum Group in Russia. A 2100 x 1300 Chroma Print EVO was installed, which feeds an Asahi flatbed die cutter. Arkhbum JSC, part of the Arkhangelsk Pulp and Paper Mill JSC Group, produces one billion m2 of product per year. By 2020 Arkhbum's Voronezh branch aims to produce 188 million m^2 of finished product. The group invested in a Fosber corrugator, a Bobst casemaker, a Marquip WardUnited line, a Mitsubishi casemaker and a Celmacch printing line, which works in line with a flatbed die cutter from Asahi. The factory is extremely modern with the highest degree of automation in every respect: all internal movement runs automatically thanks to latest generation movement platforms. The corrugator, as well as the cardboard converting machinery, was chosen to ensure the highest level of productivity and automation. The Chroma Print printer chosen by Arkhbum Voronezh is a 2100 x 1300 three-colour machine, capable of reaching speeds of 10,000 sheets/hour. Equipped with the most advanced technology, such as closed-chamber carbon-fibre doctor blades, the machine offers very high performance, both in terms of quality and operation. Printing precision is ensured by direct motor technology thanks to an independent motor per each shaft. Connection to the Asahi die cutter takes place via telescopic vacuum transfer, specifically designed to work together with the Asahi AP-2100 L lap feeder, the top-of-the-range Asahi model which provides a maximum speed of 7,000 sheets/hour.

CELMACCH®

TECHNOLOGY YOU CAN TRUST!

OVER 30 YEARS
In The Flexo Corrugated Industry

PROVEN TECHNOLOGY IN HIGH GRAPHICS PRINTING AND ROTARY DIE CUTTING

We are enthusiastic to serve our clients by developing high quality technology and easy to use advanced features in order to provide the most reasonable cost effective solutions.

Every single part of our machines reflects our philosophy devoted to a continuous search for the best quality and our dedication to select exclusively first class suppliers. Our strength is our unique ability to deliver superior engineering, high durability and low maintenance costs.

Svecom ha completato l'installazione di un impianto di coogenerazione presso Ondulati ed Imballaggi del Friuli

Ondulati ed Imballaggi del Friuli S.p.A. è un'azienda specializzata nella produzione di imballi in cartone ondulato (casse americane, scatole fustellate, alveari, espositori, angolari) per clienti internazionali come Unilever, Ikea, Norbert Marcher, Alpla Werke, Ljubljanske Mlekarne.

Durante il 2019, nello stabilimento di Villesse(GO) è stata completata l'installazione e la messa in esercizio di un impianto di coogenerazione composto da 6 turbine a gas fornite da Ansaldo Energia, 6 post-combustori prodotti da Thermosanita srl ed un generatore di vapore a recupero costruito e messo in funzione da Svecom-P.E. S.r.l. La progettazione dell'impianto e il coordinamento dei lavori sono state affidati allo studio Studio Tecnico Ing.Berna, di San Stino di Livenza.

L'impianto produce energia elettrica tramite le turbine ad allo stesso tempo genera vapore per mezzo del recuperatore fornito da Svecom. Il generatore, infatti, utilizza i fumi di scarico prodotti dalle turbine e ulteriormente riscaldati dai post-combustori, producendo vapore saturo a 16bar.

Per ottenere un rendimento elevato, il sistema funziona a circuito chiuso con recupero pressochè totale delle condense. Queste vengono raccolte in un apposito serbatoio pressurizzato a 130-140°C e da lì vengono pompate nel generatore tramite il gruppo di alimento integrato nella caldaia.

Il vapore prodotto va a servizio dell'ondulatore, che, per sua natura, ha un consumo di vapore fortemente discontinuo. Il sistema di regolazione integrato con post-combustori e by-pass fumi, nonché la progettazione del generatore di vapore con grande volume di acqua, permettono di far fronte ai continui cambiamenti di carico. Inoltre una caldaia ausiliaria con bruciatore autonomo entra in funzione automaticamente, se necessario, per coprire eventuali picchi eccedenti la capacità produttiva dell'impianto di cogenerazione.

Tutti i parametri e le impostazioni di lavoro del generatore sono controllabili tramite il quadro di comando, in particolare attraverso il suo pannello operatore tattile a colori che funge da interfaccia con il PLC interno. Il menù intuitivo e la grafica sinottica consentono un utilizzo facile ed efficace ed una rapida curva di apprendimento per gli operatori.

Tutte le informazioni relative al funzionamento della caldaia sono trasmesse in tempo reale attraverso la rete Ethernet aziendale con protocollo Modbus TCP/IP e possono essere facilmente visualizzate in sala di comando o anche, eventualmente, trasmesse ad un supervisore esterno.

Con questa fornitura Svecom-P.E. S.r.l. da il suo contributo al miglioramento generale dell'efficienza energetica del nostro sistema industriale, al risparmio di risorse fossili ed alla riduzione di emissioni nocive e di CO^2.

ENGLISH News Technologies

SVECOM COMPLETED THE INSTALLATION OF A CO-GENERATION PLANT AT ONDULATI ED IMBALLAGGI DEL FRIULI

Ondulati ed Imballaggi del Friuli S.p.A. is a company specialized in the production of corrugated cardboard packaging (American boxes, die-cut boxes, hives, displays, corners) for international customers such as Unilever, Ikea, Norbert Marcher, Alpla Werke, Ljubljanske Mlekarne.

During 2019, was completed the installation and commissioning of a co-generation plant consisting of 6 gas turbines supplied by Ansaldo Energia, 6 post-combustors produced by Thermosanita srl and a recovery steam generator at Villesse (GO) company site and put into operation by Svecom-PE Srl. The design of the system and the coordination of the works were entrusted to Studio Tecnico Ing.Berna, in San Stino di Livenza.

The plant produces electricity through the turbines and at the same time generates steam using the recovery system supplied by Svecom. The generator, in fact, uses the exhaust fumes produced by the turbines and further heated by the post-combustors and produces saturated steam at 16bar. To obtain a high performance, the system operates in a closed circuit with almost total recovery of condensates. These are collected in a special pressurized tank at 130-140° C and from there they are pumped into the generator through the feeding group integrated in the boiler.

The steam produced serves the corrugator, which by its nature has a highly discontinuous consumption of steam. The integrated regulation system with post-combustors and by-pass fumes, as well as the design of the steam generator with large volume of water, allow to cope with the continuous load changes. In addition, an auxiliary boiler with autonomous burner starts automatically, if necessary, to cover any peaks exceeding the production capacity of the cogeneration plant.

All the parameters and the working settings of the generator can be controlled via the control panel, in particular through its color touch panel which acts as an interface with the internal PLC. The intuitive menu and synoptic graphics allow easy and effective use and a rapid learning curve for operators. All information relating to boiler operation is transmitted in real time through the corporate Ethernet network with Modbus TCP/IP protocol and can be easily viewed in the control room or, if necessary, also transmitted to an external supervisor. With this supply Svecom-P.E. Srl contributes to the general improvement of the energy efficiency of industrial system at Ondulati ed Imballaggi del Friuli and the saving of fossil resources and the reduction of harmful emissions and CO^2.

WEB-TO-PACK PORTAL GROWS –SUCCESSFUL COMPLETION OF FIELD TESTING WITH THE HEIDELBERG PRIMEFIRE 106

Colordruck Baiersbronn was one of the first field testers of customized digital packaging production using the Heidelberg Primefire 106. With almost all criteria successfully met

ALBERI ESPANSIBILI
BLOCCACOLTELLI

Il modello 642 PM si propone come eccellente alternativa ai tradizionali sistemi di bloccaggio di coltelli, controcoltelli e teste di cordonatura.
Lunghezza del corpo fino a 12.000 mm - Diametro fino a 1200 mm - Portata massima 6,5 T

SVECOM-P.E.
Expanding since 1954

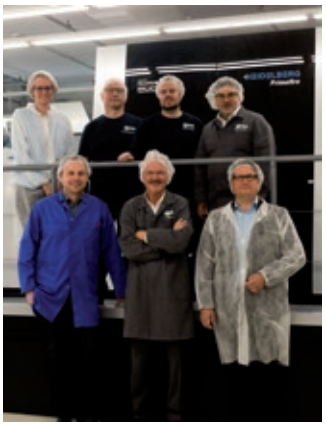
RULLERIA

Realizzati in acciaio, acciaio inox, alluminio o fibra di carbonio. Possibilità di rivestimento: poliuretano, gommatura, ebanite, ecc.; e di trattamento: cromatura, zincatura, ecc.
Lunghezza del corpo fino a 12.000 mm - Diametro fino a 1200 mm - Portata massima 6,5 T

Il portale web-to-pack cresce – successo dei test per la produzione reale con Heidelberg Primefire 106

Colordruck Baiersbronn è stata una delle prime aziende che ha provato a produrre imballaggi personalizzati stampati in digitale con la Heidelberg Primefire 106. La macchina ha soddisfatto le aspettative, supportando senza problemi il portale web-to-pack di Druck Baiersbronn, e superando a pieni voti la sua prova sul campo alla fine del 2019.

Tre anni fa colordruck Baiersbronn ha aggiunto la divisione "Imballaggio Digitale", che offre imballaggi innovativi in tirature a partire da una copia in su con il portale "designyourpackaging.de". Un problema molto complesso nella creazione del nuovo modello di business con la Primefire 106 è stata la stampa con dati variabili (VDP), il prerequisito per la personalizzazione di massa. "Le squadre di colordruck Baiersbronn e Heidelberg con grande impegno e molte



competenze insieme sono riusciti a sviluppare la VDP.

Oggi, la Primefire di colordruck Baiersbronn può produrre un numero illimitato di fogli stampati personalizzati senza alcuna interruzione e con qualità costante", spiega Tom Streefkerk, responsabile della divisione Imballaggio Digitale di Colordruck Baiersbronn. La Primefire 106 è stata gradualmente integrata nel flusso di lavoro di produzione esistente utilizzando Prinect Digital Frontend (DFE) come collegamento tra hardware e software utilizzati da colordruck Baiersbronn.

Il modello di business digitale di Druck Baiersbronn include il portale web-to-pack e la Primefire 106 come sistema di stampa. Ciò consente di produrre le applicazioni più varie in molti settori degli imballaggi. L'azienda ha acquisito moltissimi nuovi clienti e i suoi clienti esistenti sono impressionati dai suoi servizi.

"La Primefire offre un'eccellente brillantezza del colore, eccezionale precisione del registro, assoluta uniformità cromatica e ottima riproducibilità. I clienti che attribuiscono particolare importanza a queste caratteristiche avranno un vantaggio immediato", riassume Tom Streefkerk.

"Colordruck Baiersbronn aveva richieste elevate relativamente alla stampa in digitale degli imballaggi che, lavorando insieme, siamo stati in grado di soddisfare e continueremo a sviluppare insieme in futuro", spiega Montserrat Peidro-Insa, Head of Business Unit Digital di Heidelberg. "Entrambe le parti hanno imparato molto da questa collaborazione e ringraziamo Colordruck Baiersbronn per questo sviluppo di know-how nei modelli di business digitali".

Oltre alla stampa digitale, l'azienda produce anche imballaggi premium utilizzando la stampa offset su quattro delle più moderne Speedmaster ad elevato livello di automazione.

Le tirature più brevi vengono trasferite alla stampa digitale per liberare la capacità produttiva delle macchine offset.

Colordruck Baiersbronn offre ai propri clienti soluzioni per adattare gli spot color dalla stampa offset a quella digitale.

"L'integrazione della stampa digitale ci ha permesso di essere più flessibili e di ottimizzare l'efficienza in tutte le tirature. La stampa digitale sta definendo nuovi standard di fedeltà cromatica su tutta la tiratura", conclude l'amministratore delegato Thomas Pfefferle. Inoltre, il formato B1 della Primefire 106 consente all'azienda di utilizzare gli stessi sistemi di fustellatura per le lavorazioni dopo-stampa che vengono utilizzati per le tirature stampate in offset.

ENGLISH News Technologies

and the Primefire 106 fully adapted to colordruck Baiersbronn's web-to-pack portal, the field test was successfully completed at the end of 2019.

Three years ago colordruck Baiersbronn added the "Packaging Digital" division, which offers innovative packagings in runs of one and up with the online shop "designyourpackaging.de". A very complex issue in building the new business model with the Primefire 106 was the variable data printing (VDP), the prerequisite for mass customization. "The team from colordruck Baiersbronn and Heidelberg have invested a lot of expertise and effort here, and developed VDP together. Today, the Primefire at colordruck Baiersbronn can produce an unlimited number of custom printed sheets without any interruption and in consistently high quality", explains Tom Streefkerk, who heads up the Packaging Digital division at colordruck Baiersbronn. The Primefire 106 has been gradually integrated into the existing production workflow, with the Prinect Digital Frontend (DFE) as the link between the hardware and the software used at colordruck Baiersbronn.

Colordruck Baiersbronn's digital business model includes the web-to-pack portal and the Primefire 106 as an output system. This makes it possible to produce the most varied applications in many packaging segments. For example, the custom and personalized Advent calendar is already a bestseller among business and private customers. The company has acquired a multitude of new customers and its existing customers are impressed with its

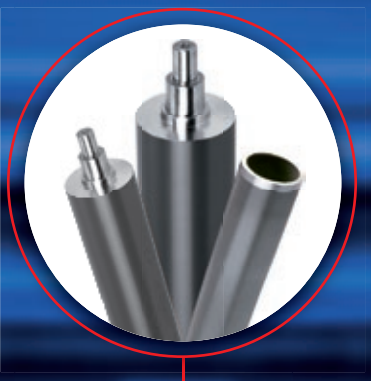
expanded services. "The Primefire offers excellent color brilliance, outstanding register accuracy, the same impressive color consistency, and very good reproducibility. Customers who attach particular importance to these criteria will have an immediate benefit", summarizes Tom Streefkerk.

"colordruck Baiersbronn had high requirements for digital packaging printing, which we were able to meet by working together and will continue to develop together in the future", explains Montserrat Peidro-Insa, Head of Business Unit Digital at Heidelberg. "We learned a lot on both sides and thank colordruck Baiersbronn for adding to our knowledge of digital business models".

In addition to digital printing, the company also produces premium packagings using offset

GUSELLA ADV

20° ulmex 1999 - 2019



ANILOX CERAMICI E CROMATI

VISCOSIMETRI
FASNACHT®

MANICHE E ADATTATORI
rotec®
FlintGroup

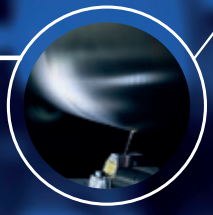
ZECHER
70 Years of Anilox Experience

AUMENTA LA PORTATA VOLUME A PARITÁ DI LINEATURE

PULIZIA LASER A DOMICILIO 24/7
ulmex

RACLA
TKM MEYER
The Knife Manufacturers

MACCHINA LASER PER LA PULIZA DI ANILOX
ulmex



TENUTE CAMERA RACLA
flexo end seals

MICROSCOPIO DIGITALE 3D
SOPRIN
solutions for the printing industry

SOLO ULMEX TI OFFRE LA TECNOLOGIA BREVETTATA ZECHER. PRODOTTI PREMIUM PER STAMPE ESIGENTI

Da oltre 20 anni ULMEX seleziona accuratamente i migliori brand per ottimizzare il processo di stampa flexo puntando a standard d'eccellenza. **Gli anilox ceramici Zecher con incisione esagonale SteppedHex a 60° assicurano elevata durata e incremento di portata volume a parità di lineatura.** Ai marchi commercializzati in esclusiva italiana, tra cui Zecher, Rotec, TKM Meyer, Flexo End Seals, Soprin, Laser Clean e Fasnacht, ULMEX associa servizi e consulenza altamente specializzati per piani di intervento dedicati alle singole necessità.

CONTATTACI AL NUMERO
+ 39 049 6988500
PER SCOPRIRE COME RENDERE PIÙ EFFICIENTE IL TUO PROCESSO DI STAMPA

ulmex®
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY
info@ulmex.com - www.ulmex.com

ULMEX Italia srl - Via Romania, 13 - Z.I. Sud - 35127 Padova

In Air, il trattamento plasma integrato nelle linee piega e incolla di Ferrarini&Benelli

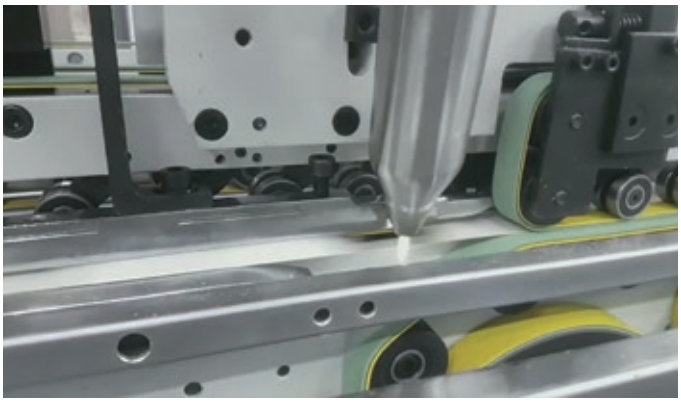
Il trattamento plasma atmosferico viene integrato nelle linee piega-incolla per attivare il substrato prima che venga applicata la colla, in modo da favorire la "tenuta" della scatola.

Il plasma pulisce la superficie e agisce sulla sua tensione superficiale garantendo massima aderenza. L'adesivo si incolla in maniera omogenea e resistente nel tempo (anche in caso di scatole laminate, rivestite con film, o metallizzate).

La colla è applicata sul bordo di piegatura della scatola, in strisce ben definite con larghezza massima di 10 mm. Proprio la ridotta area superficiale da trattare rende il sistema plasma più efficace e conveniente rispetto al sistema corona.

L'implementazione del trattamento plasma sulla linea piega-incolla è semplice e richiede poca manutenzione. Il trattamento è disponibile anche con due torce in presenza di molteplici punti di incollaggio.

La scarica plasma è green in quanto non produce ozono e utilizza aria compressa per dirigere il flusso verso la zona da trattare, riduce la quantità di colla hot-melt necessaria e consente di utilizzare le più economiche colle a freddo con ottimi risultati.



Come funziona il trattamento plasma?

Nel processo di adesione entrano in gioco l'interconnessione meccanica "superficie substrato – adesivo" e i legami chimici. Le particelle contaminanti (polveri, fibre, micro frammenti, impronte) formano un sottilissimo strato di impurità sulla superficie che impedisce il buon ancoraggio della colla e riduce la bagnabilità dei materiali e indebolisce i legami chimici delle forze intermolecolari tra superficie e adesivo.

Il Plasma atmosferico dirige sul substrato da incollare un flusso di atomi e ioni che frantuma, rimuove e vaporizza i contaminanti, sostituendo molecole inerti con particelle più reattive.

Ferrarini & Benelli progetta e realizza stazioni e generatori per il trattamento corona e per il trattamento plasma a Romanengo. L'azienda, nel 2018, ha vinto il Premio Industria Felix come Migliore Piccola impresa di Cremona ed è risultata tra le migliori Pmi lombarde per performance gestionali. Da 55 anni leader nel trattamento corona, Ferrarini& Benelli propone anche il trattamento In Air Plasma che assicura livelli ottimali di bagnabilità

ENGLISH *News Technologies*

printing on four of the most recent generation of highly automated Speedmaster presses. Shorter runs are increasingly being transferred to digital printing to free up capacities in offset. colordruck Baiersbronn offers its customers systematic solutions for adapting spot colors in offset and digital printing. "The integration of digital printing allowed us to gain a lot of flexibility and optimize our efficiency in all run lengths. Digital printing is setting new standards in color fidelity across the entire run", says Managing Director Thomas Pfefferle in conclusion. In addition, the B1 format of the Primefire 106 enables the company to use die-cutting tools in postpress that are also used for offset runs.

IN AIR, PLASMA TREATMENT FOR FOLDER-GLUER LINES BY FERRARINI & BENELLI

The atmospheric plasma treatment is integrated in the gluer lines to activate the substrate before the application of the glue. This enhances the adhesion capacity of the box.

Plasma cleans the surface and acts on the surface tension in order to guarantee maximum adherence. The adhesive is glued homogeneously and it is time-resistant (also with laminated boxes, boxes coated with film or metallised boxes).

The glue is applied along the folding edge of the box, in well-defined strips with a maximum width of 10mm. The fact that the surface that needs to be treated is very small means that the plasma treatment is more effective and convenient than the corona treatment. The implementation of the plasma treatment on folder-gluer lines is simple and requires little maintenance. The treatment is also available with two nozzles for gluing multiple points. The plasma discharge is eco-friendly because it does not produce ozone and it only needs compressed air to direct the flow toward the area that needs to be treated, it reduces the amount of hot-melt glue needed and it allows to use the cheaper cold glues with excellent results

How does the plasma treatment work?

The adhesion process is affected by the mechanical interconnection "surface substrate-adhesive" and chemical bonds. Contaminant particles (dust, fibres, micro metal fragments, and fingerprints) create an ultra-thin layer of impurities on the surface that does not allow a good anchoring of the glue, and reduces the wettability of materials and weakens the bond of intermolecular forces between the surface and the adhesive

Atmospheric plasma directs a flow of atoms and ions toward the substrate. This flow breaks up, removes and vaporizes contaminant particles replacing inert molecules with more reactive ones. Ferrarini & Benelli designs and manufactures stations and generators for corona and plasma treatments in Romanengo (Cremona, Italy). In 2018, the company won the Felix Industry Award – A competing Lombardy as best small company of Cremona and it was also among the best small companies of Lombardy for management performance.

Baumer Group

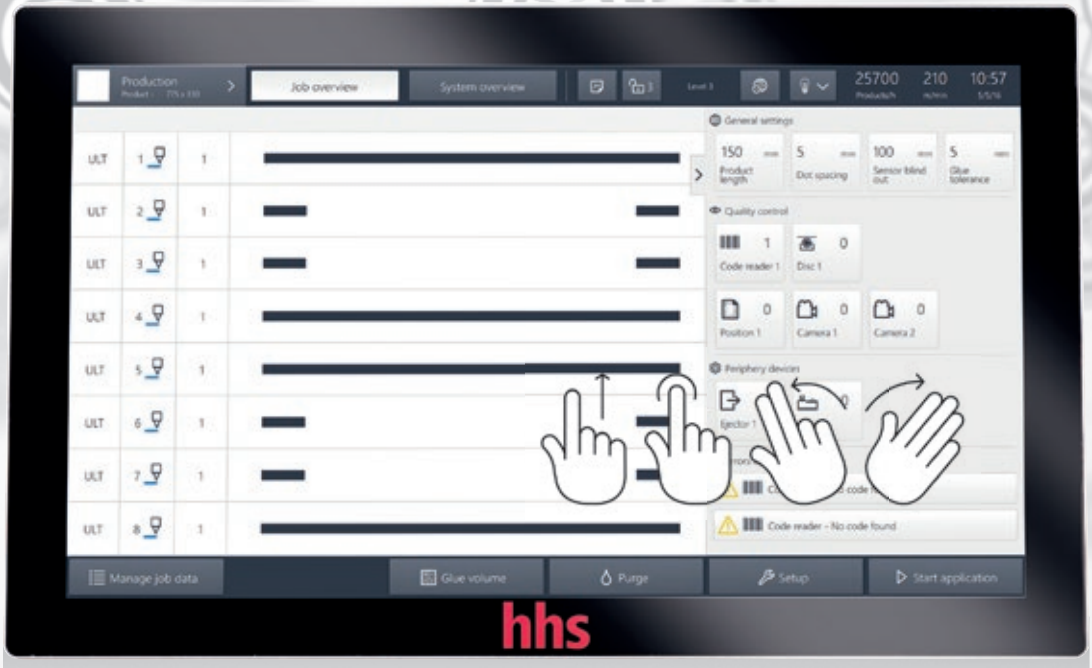
Let's stick together

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

Xtend³ - Networking however you like

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

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



a cartonaggi, polimeri, materiali plastici e metalli favorendo l'applicazione di inchiostri, vernici, collanti e rivestimenti.
Il sistema può essere integrato in nuove linee o in linee esistenti ed è composto da generatore digitale con trasformatore integrato, una o più torce erogatrici in materiali inossidabili collegate al generatore tramite un cavo schermato lungo 2,5 m e regolatore di pressione con manometro. La larghezza del trattamento di ogni singola torcia è di circa 10 mm.

BOBST Packaging Masterclass

"Il ruolo del packaging sta cambiando più velocemente che mai e il modo in cui i marchi progettano, confezionano e distribuiscono i prodotti è in continua evoluzione", ha dichiarato Paul Stoudmann, Program Director di MASTERCLASS di BOBST.
Oltre 100 persone sono intervenute, provenienti da una dozzina di paesi, rappresentando un buon mix di manager di medio-alto livello che lavorano in diversi reparti e ruoli e con differenti livelli di esperienza: approvvigionamento, marketing, gestione del marchio, R&S, nuovi arrivati nel settore o nuovi dipendenti che si occupano direttamente o indirettamente di imballaggio. I partecipanti hanno avuto l'opportunità di interagire con esperti nel campo della stampa e della trasformazione, sia digitali che convenzionali, per etichette, imballaggi flessibili, astucci pieghevoli e scatole in cartone ondulato. La giornata è stata suddivisa in tre parti: brevi sessioni plenarie, sessioni di breakout approfondite e dimostrazioni sulle macchine.
Le sessioni di breakout più lunghe sono state organizzate in gruppi più piccoli e si sono concentrate su etichette, imballaggi flessibili, astucci pieghevoli e scatole in cartone ondulato. I partecipanti hanno anche visitato il BOBST Competence Center, ampio 4000mq, per vedere le macchine (finitura, fustellatura, piegatura e incollatura) produrre imballaggi reali alla massima velocità, gestite da esperti e con spiegazioni approfondite.
Le presentazioni che hanno suscitato maggiore interesse sono state quelle riguardanti la sostenibilità, i materiali flessibili e la digitalizzazione del colore, sottolineando le principali richieste e priorità attuali del mercato che i proprietari dei marchi devono affrontare.
Diverse aziende hanno espresso il desiderio di poter assistere a sessioni personalizzate e casi studio. In risposta a questa richiesta, BOBST sta lavorando al concetto di corsi MASTERCLASS personalizzati per la formazione interna presso le aziende. Il prossimo MASTERCLASS si terrà il 28 ottobre 2020 presso la sede di BOBST vicino a Losanna, in Svizzera.
Il Packaging MASTERCLASS è rivolto ai proprietari di marchi o rivenditori in qualsiasi ambito (ad esempio approvvigionamento, marketing, brand management, R&D) che possono essere relativamente nuovi nel ruolo o nel mondo del packaging, e vogliono avere una buona visione del settore.
Fornisce una panoramica di alto livello, non tecnica e non commerciale del packaging in un'unica giornata.

ENGLISH *News Technologies*

Leader for more than 55 years in the corona treatment, Ferrarini & Benelli also offers the In Air Plasma treatment, that assures optimal levels of wettability for cardboard packaging, polymers, plastic materials and metals, helping the application of inks, varnishes, glues and coatings. The system can be integrated in new lines or in already existing ones. It is composed of digital generator with integrated transformer, one or more dedicated nozzles connected to the generator by a shielded cable (2,5 m long) and pressure regulator with manometer. The treatment width of every single nozzle is about 10mm.

BOBST PACKAGING MASTERCLASS

"The role of packaging is changing faster than ever before, and the way brands design, pack and distribute products is constantly evolving", said Paul Stoudmann, Program Director for the MASTERCLASS at BOBST. Over 100 delegates travelled from a dozen countries, representing a good mix of mid to top-level managers working in a variety of different departments and roles and with varying levels of experience: procurement, marketing, brand management, R&D, new to the job or new employees dealing directly or indirectly with packaging. They had the opportunity to interact with experts in the fields of printing and converting – both digital and conventional – for labels, flexible packaging, folding carton and corrugated boxes. The day was divided into three parts: short plenary sessions, deep-dive breakout sessions, and machine demonstrations.
The longer deep-dive breakout sessions were organized in smaller groups and focused on labels, flexible packaging, folding carton and corrugated boxes. In the afternoon, delegates visited the impressive 4'000m2 BOBST Competence Center to see machines – embellishment, die-cutting and folding & gluing – producing real packaging at maximum speeds, explained and operated by experts.
The presentations that had the greatest interest were those covering sustainability, flexible materials and the digitalization of color, emphasizing the key current market pressures and priorities facing brand owners. A number of companies expressed the desire to have focused sessions and case studies. In response to this request, BOBST is working on the concept of customized MASTERCLASS courses for in-house training at companies.The next MASTERCLASS will take place on October 28th, 2020 at the BOBST headquarters near Lausanne, Switzerland. The Packaging MASTERCLASS is aimed at brand owners or retailers in any department (e.g. procurement, marketing, brand management, R&D) who may be relatively new to the role or to the world of packaging, and want to have a good insight into the industry. It will provide a high-level, non-technical and non-commercial overview of packaging in a single immersive day.

New Aerodinamica

MORE THAN ASPIRATION

GUARDA AL DOMANI, SAREMO AL TUO FIANCO

©graffiti

www.newaerodinamica.com

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

böhlerstrip

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

IL NUOVO XPRESS PURE REINVENTA LA RUOTA

THE NEW XPRESS PURE RE-INVENTING THE WHEEL

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

1873 articoli presenti in catalogo
657 proposte di lame e cordonatori con il brand Böhlerstrip
Macchinari e attrezzature per fustellifici e cartotecniche di consolidata affidabilità
Realizzazione di prodotti speciali su richiesta cliente (taglio gomma, taglio 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

Specifiche tecniche:

- piano di lavoro aspirante 2’100 x 1’600 mm con pompa da vuoto Becker 4,0 kW e comandi di selezione zone
- azionamenti Mitsubishi
- mandrino HSD 4,6 kW/24’000 giri/min, cambio utensile automatico, coni ISO 30, contenitore integrato per 8 utensili
- PC, interfacce e SW Art Cam Delcam
- telecomando
- impianto raffreddamento utensili di fresatura (alluminio/leghe di rame/acciai)
- canalizzazione di raccolta trucioli e polveri (escluso aspiratore)
- lettore sporgenza utensili e rilevatore spessore pannelli da fresare

FUSTEL
SERVICE ROUTER 2116

FUSTEL SERVICE s.r.l.
Forniture per fustellifici e cartotecniche
Supplies to Diemakers and Diecutters

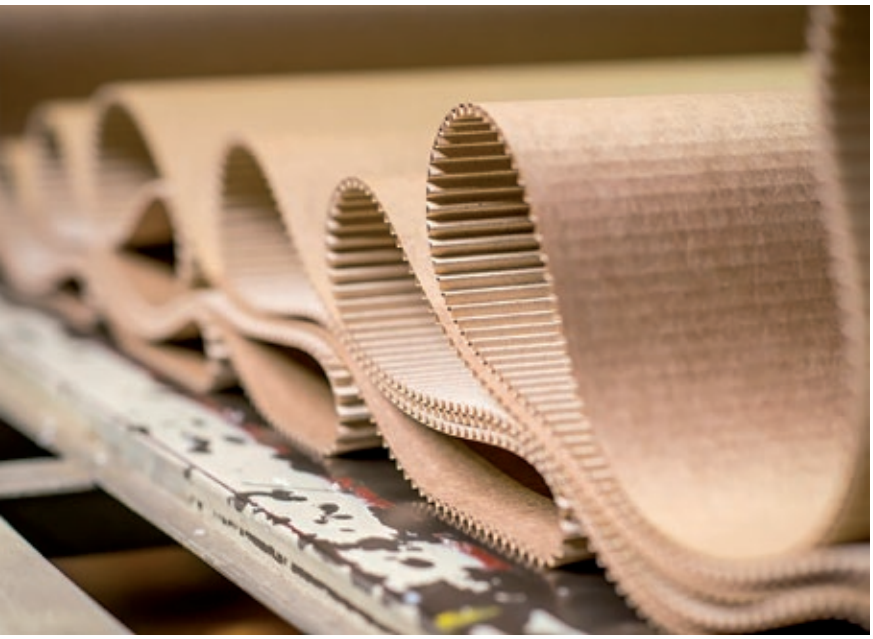
Specifiche tecniche:

- piano di lavoro aspirante 1’700 x 1’500 mm con pompa da vuoto Becker 4,0 kW
- telecamera di lettura crocini di riferimento
- sensori di misurazione sporgenza utensili/lame
- PC, interfacce e SW Art Cam Delcam
- mandrino professionale DIGI 730 W/24’000 giri/min
- testa da taglio per lama oscillante con azionamento pneumatico
- testa per movimentazione tangenziale: supporta utensile da taglio/cordonatori
- portautensile per lame con piede pressore per trattenere piccoli pezzi
- serie di cordonatori di varie sezioni (6 pz), lame da taglio per pannelli rigidi (2 pz), starter kit di lame per taglio materiale gommosi (7 pz)

FUSTEL
SERVICE PLOTTER 1715

3 sprechi nell'industria carta che si evitano con un MES

L'INDUSTRIA CARTA DEVE FARE I CONTI CON INEFFICIENZE E SPRECHI CHE SI TRADUCONO IN COSTI MAGGIORI E RALLENTAMENTI NELLA PRODUZIONE. UNA TRA LE SOLUZIONI UNIVERSALMENTE RICONOSCIUTE PER OVVIARE A QUESTI PROBLEMI SI CHIAMA MES (MANUFACTURING EXECUTION SYSTEM)



I MES verticali, sviluppati cioè per cartiere, ondulatori e scatolifici, servono a ottimizzare i cicli produttivi, migliorando la programmazione, abbattendo la percentuale degli scarti, efficientando la gestione degli impianti e accorciando il time to market. Quelli di ultima generazione, inoltre, incarnano il paradigma Industria 4.0 cioè una piena integrazione tra architettura informativa e sistemi di automazione collegati a bordo macchina. Ecco perché, di conseguenza, il MES può intervenire in almeno 3 tipi di spreco dell'industria carta: materia prima, prestazioni e consumi energetici.

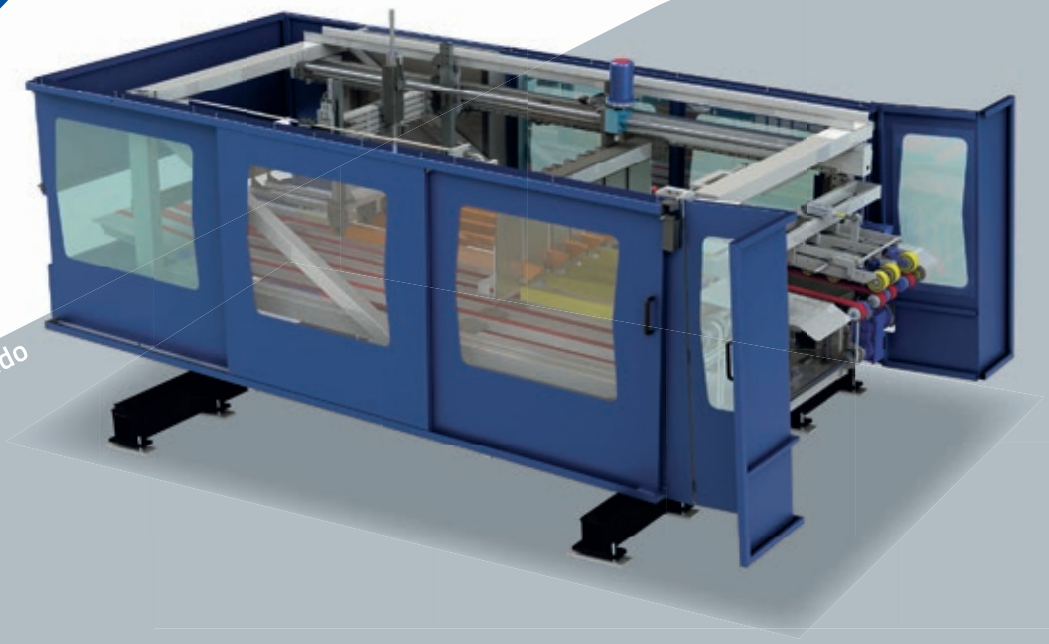
COME SPRECARE MENO MATERIA PRIMA NELL'INDUSTRIA CARTA

Nell'industria carta, il corretto approvvigionamento della materia prima è una fase cruciale. Un acquisto diverso dal concreto fabbisogno rischia di far aumentare lo stock in magazzino o di non far rispettare i tempi di consegna. I moderni MES per l'industria carta hanno modelli di schedulazione che utilizzano algoritmi matematici con i quali è possibile una previsione frutto dell'analisi storica del portafoglio ordini. In questo modo, per esempio, il rifornimento può avvenire tenendo presente fattori come quantità e tipologia che statisticamente si avvicinano alle reali esigenze produttive. Motivo per il quale un MES che contempli un sistema di schedulazione avanzato evita gli sprechi connessi a materiali che non corrispondono perfettamente al flusso produttivo.

Scarica il White Paper "Guida alla transizione verso l'Impresa 4.0: cartone ondulato, imballaggi, carta e tissue"

Download the White Paper "Guide to the transition to Enterprise 4.0: corrugated cardboard, packaging, paper and tissue

Ideale per ogni **Casemaker**



La tecnologia italiana nel mondo

Pozzetto Royal

Accelera la tua produttività con una soluzione affidabile

Il pozzetto Sipack, **disegnato e costruito in Italia**, **grazie alla carica dall'alto** consente un'espulsione rapida, fluida e senza intoppi di scatole di **qualsiasi formato, anche particolarmente fustellate**.

- RIDUZIONE DI SCARTI E MINORI FERMI MACCHINA
- RADDOPPIO DELLA PRODUTTIVITÀ
- AMPLIAMENTO GAMMA SCATOLE FUSTELLATE
- MAGGIORE AUTOMAZIONE CON I MOTORI DIRETTI
- FACILE INSTALLAZIONE SU QUALSIASI LINEA

www.sipack.it

IT EN DE FR ES RU

+39 0583 724260 - sipack@sipack.it

SIPACK
SHAPING YOUR BUSINESS

GLI INDICATORI KPI E OEE NEI MES PER L'INDUSTRIA CARTA

Il secondo contributo che un MES utilizzato nell'industria carta porta alla riduzione delle diseconomie si ricava grazie al monitoraggio costante delle performance. Si tratta di una versione particolare della Business Intelligence che il MES realizza mettendo a disposizione di tutti i livelli aziendali le informazioni necessarie a guidare decisioni tattiche e strategiche consapevoli. Tutti i dati raccolti che arrivano dalle linee di produzione, dallo svolgimento delle commesse, dalla qualità dei prodotti sono analizzati con l'ausilio di specifici KPI (Key Performance Indicator). Tra questi indicatori, uno dei più diffusi nell'industria della Carta, è rappresentato dall'OEE (Overall Equipment Effectiveness). Permette di calcolare in maniera incrociata i valori di 3 indici riferiti al funzionamento degli impianti: disponibilità, prestazioni e qualità. I primi 2 misurano, rispettivamente, le perdite di produzione causate dai fermi macchina e il rallentamento nella velocità produttiva.
La qualità, invece, è un parametro che rileva con precisione gli scarti confrontandoli con gli output considerati validi.

DAL MONITORAGGIO DEGLI IMPIANTI IL CONTROLLO DEI CONSUMI

L'aspetto interessante del MES è che gli indici OEE sono consultabili in forma grafica o, comunque, in una modalità tale che ne facilita l'immediata comprensione. Questo fatto semplifica, fra l'altro, il controllo dei consumi energetici, una voce dolente per l'industria carta che fa ricorso soprattutto al gas naturale, sobbarcandosi di costi molto onerosi, tra i più alti in Europa.
Avere, quindi, un punto di vista continuamente aggiornato sull'andamento dei macchinari è un modo per verificare se ci sono o meno sprechi energetici. In definitiva, perciò, dall'analisi accurata e in real time delle performance anche il miglioramento dei consumi energetici è un risultato che l'industria carta può ottenere in forza di un apposito MES.

ENGLISH *Version*

3 wastes in the paper industry that are avoided with a MES

THE PAPER INDUSTRY HAS TO DEAL WITH INEFFICIENCIES AND WASTES THAT CAUSE HIGHER COSTS AND SLOWDOWNS IN PRODUCTION. ONE OF THE UNIVERSALLY RECOGNIZED SOLUTIONS TO OVERCOME THESE PROBLEMS IS CALLED MES (MANUFACTURING EXECUTION SYSTEM)

Vertical MES, defined for paper mills, corrugators and box factories, used to optimize production cycles, improving programming, reducing the percentage of waste, making plant management efficient and shortening time to market. Furthermore, the latest generation ones embody the Industry 4.0 paradigm, that is a full integration between information architecture and automation systems connected on the machine. This is why, therefore, MES can intervene in at least 3 types of waste from the paper industry: raw material, performance and energy consumption.

HOW TO WASTE LESS RAW MATERIAL IN THE PAPER INDUSTRY

In the paper industry, the correct supply of raw materials is a crucial phase. A purchase other than the actual requirement risks increasing the stock in the warehouse or not respecting delivery times.
Modern MES for the paper industry have scheduling models that use mathematical algorithms with which it is possible to predict the result of the historical analysis of previous orders. In this way, for example, supplying can take place keeping in mind factors such as quantity and type that statistically come close to real production needs. Reason for which a MES which contemplates an advanced scheduling system avoids wastes connected to materials that do not perfectly correspond to the production flow.

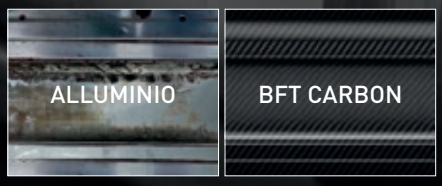
THE KPI AND OEE INDICATORS IN THE MES FOR THE PAPER INDUSTRY

The second contribution that a MES used in the paper industry leads to the reduction of diseconomies is obtained thanks to constant monitoring of performance.

BFTCARBON
ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT

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%

BFTGROUP
INNOVATIVE PRINTING SOLUTIONS

+39 0142 276530 | info@bftgroup.tech | www.bftgroup.tech | in

distributore per l'Italia
SIMONAZZI
SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO
www.simonazzi.it

IMPRESA 4.0: COS'È E COME FARLA NEL SETTORE CARTA E PACKAGING

Le tecnologie riconducibili nell'alveo di Impresa 4.0 possono contribuire ad aumentare la competitività del settore carta e packaging, un comparto che gode di grande vitalità in Italia. Per sostenere la crescita di questo settore, è quanto mai necessaria l'adozione di un modello di Impresa 4.0 in grado di garantire performance ottimizzate.

Uno sguardo alle Key Enabling Technologies di Impresa 4.0

A prescindere dalla disponibilità o meno delle risorse per l'innovazione della filiera della carta e del packaging, la sua digital transformation non è più rimandabile. Impresa 4.0, infatti, è il nome dei provvedimenti e delle agevolazioni che i vari Governi italiani hanno previsto per incentivare la metamorfosi, soprattutto del manifatturiero, in Industria 4.0 o smart factory. Una metamorfosi possibile grazie alle cosiddette tecnologie abilitanti o KET (Key Enabling Technologies KET). A livello macro, le KET possono essere raggruppate in due ambiti: tecnologie dati, riconducibili sotto la macro voce dell'Information Technology; tecnologie produttive, che si riferiscono al campo dell'OT (Operation Technology), cioè dell'automazione industriale.

Perché oggi il settore carta e packaging ha bisogno di tecnologie IT e OT

Il settore carta e packaging è indubbiamente uno di quelli che ha bisogno di ricorrere a tutti e due i gruppi di tecnologie contemplati da Impresa 4.0. Sia che l'azienda operi nella produzione di bobine per imballaggio e tissue, sia che il suo business riguardi il cartone ondulato o gli imballaggi, l'integrazione dei sistemi è la strada maestra per competere.
Ciò significa che il MES (Manufacturing Execution System) che governa il ciclo produttivo in ogni stabilimento deve essere capace di dialogare con il software ERP (Enterprise Resource Planning) che gestisce tutti i processi rilevanti dell'azienda. E, a loro volta, i dati di produzione e quelli di gestione devono tradursi in indicatori KPI con l'ausilio di strumenti evoluti di analytics e di Business Intelligence.

This is a particular version of the Business Intelligence that the MES achieves by making available to all company levels the information necessary to guide informed tactical and strategic decisions. All the data collected that arrive from the production lines, from the execution of the orders, from the quality of the products are analyzed with the help of specific KPIs (Key Performance Indicators). Among these indicators, one of the most widespread in the paper industry is the OEE (Overall Equipment Effectiveness). It allows to cross-calculate the values of 3 indices referring to the functioning of the plants: availability, performance and quality. The first 2 measure, respectively, the production losses caused by downtime and the slowdown in production speed. Quality, on the other hand, is a parameter that accurately detects production wastes by comparing them with the outputs considered valid.

FROM THE MONITORING OF THE SYSTEMS THE CONTROL OF CONSUMPTION

The interesting aspect of the MES is that the OEE indexes are available in graphic form or, in any case, in a way that facilitates their immediate understanding.
This fact simplifies, among other things, the control of energy consumption, a painful voice for the paper industry that mainly uses natural gas, taking on very expensive costs, among the highest in Europe.
Therefore, having a continuously updated point of view on the progress of the machinery is a way of checking whether or not there is energy waste. Ultimately, therefore, an accurate and real-time analysis of performance also improves energy consumption is a result that the paper industry can obtain by virtue of a specific MES.

ENTERPRISE 4.0: WHAT IT IS AND HOW TO DO IT IN THE PAPER AND PACKAGING INDUSTRY

Enterprise 4.0 technologies can contribute to increase the competitiveness of the paper and packaging industry that enjoys great vitality in Italy. To support the growth of this sector, the adoption of a Business model 4.0 capable of ensuring optimized performance is more necessary than ever.

A look at Enterprise 4.0 Key Enabling Technologies

Regardless of whether or not resources are available for innovation in the paper and packaging supply chain, its digital transformation can no longer be postponed. In fact, Enterprise 4.0 is the name of the measures and facilitations that the various Italian governments have provided to encourage the metamorphosis, especially of Manufacturing, in Industry 4.0 or smart factories. A metamorphosis possible thanks to the so-called enabling technologies or KET (Key Enabling Technologies KET). At a macro level, KETs can be grouped into two areas: data technologies, attributable under the macro heading of Information Technology; production technologies, which refer to the field of OT (Operation Technology), i.e. industrial automation.

www.selectrasrl.it

rilevant.com - advertising

THE HIGHEST LEVEL IN VISCOSITY CONTROL

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

SELECTRA
SELECT YOUR FUTURE

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

0039 039 513012
0039 039 512084
info@selectrasrl.it

viscosity control · webguides · web inspection systems · register control · tension control

PAPER NG: Trasforma la tua azienda in Impresa 4.0

Adotta soluzioni di Smart Factory e Smart Manufacturing specifiche per i settori Carta, Cartone Ondulato e Packaging.

Ora che conosci le grandi potenzialità del paradigma 4.0, scopri cosa può fare PAPER NG per la tua azienda:

- APS: ottimizza la pianificazione di tutte le risorse produttive con algoritmi matematici cognitivi;
- MES: collega tutte le macchine e i sistemi di movimentazione e monitora la produzione in tempo reale;
- WMS: gestisce i magazzini e la tracciabilità di bobine, fogli, scatole e ottimizza le spedizioni;
- HMI: fornisce al personale di linea le informazioni per intervenire rapidamente su criticità e performance;
- BI/OEE: realizza la reportistica di produzione con KPI e l'analisi delle performance OEE;
- WEB: rende disponibile il Monitor di produzione e il dettaglio delle commesse su device mobili; PAPER NG è conforme ai requisiti del PIANO NAZIONALE IMPRESA 4.0 che per tutto il 2020 consente di approfittare del Credito d'imposta al 15%.

Infatti, è solo dalla conoscenza incrociata di questi dati che si possono ottenere le informazioni necessarie per migliorare i flussi di produzione, individuare inefficienze e abbassare i costi.

La cyber-physical convergence di Impresa 4.0 applicata al cartario

La vera novità del paradigma di Impresa 4.0 risiede nell'attitudine a unire questa conoscenza con i meccanismi di automazione abilitati dalla sensoristica IoT. Un concetto spesso ripetuto, a proposito di Impresa 4.0, è proprio quello della cyber-physical convergence, la dimensione circolare in cui oggetti "intelligenti" e persone interagiscono costantemente condividendo dati preziosi. Nell'industria cartaria questa convergenza coincide con la possibilità di intervenire tempestivamente, se non addirittura in anticipo, durante le fasi di lavorazione, riprogrammando le linee di produzione in base alle informazioni raccolte costantemente a bordo macchina. Coincide anche con una diminuzione degli scarti da riciclo, forse uno degli aspetti più critici del comparto. Coincide, infine, con un nuovo approccio nella manutenzione degli impianti, nella logistica, negli approvvigionamenti, nell'efficientamento energetico. Tutte aree che le tecnologie IT e OT di Impresa 4.0 combinate insieme sono in grado di ottimizzare enormemente. ■

Why today the paper and packaging sector needs IT and OT technologies?

The paper and packaging sector is undoubtedly one of those that needs to resort to both groups of technologies covered by Enterprise 4.0. Whether the company operates in the production of reels for packaging and tissue, or that its business concerns corrugated cardboard or packaging, the integration of systems is the main way to compete.

This means that the MES (Manufacturing Execution System) that governs the production cycle in each plant must be able to communicate with the ERP (Enterprise Resource Planning) software that manages all the relevant processes of the company. And, in turn, the production and management data must be translated into KPI indicators with the help of advanced analytics and Business Intelligence tools. In fact, it is only through the cross-knowledge of these data that the information necessary to improve production flows, identify inefficiencies and lower costs can be obtained.

The cyber-physical convergence of Enterprise 4.0 applied to paper

The real novelty of the Enterprise 4.0 paradigm lies in the ability to combine this knowledge with the automation mechanisms enabled by IoT sensors.

Cyber-physical convergence is an often repeated concept of Enterprise 4.0, the circular dimension in which "intelligent" objects and people constantly interact by sharing precious data. In the paper industry, this convergence coincides with the possibility of intervening promptly, if not in advance, during the processing phases, by reprogramming the production lines based on the information constantly collected on the machine. It also coincides with a decrease in recycling waste, perhaps one of the most critical aspects of the sector.

Finally, it coincides with a new approach in plant maintenance, logistics, supplies, energy efficiency. All areas that the IT and OT technologies of Impresa 4.0 combined together are able to optimize enormously.

PAPER NG: Transform your company into an Enterprise 4.0

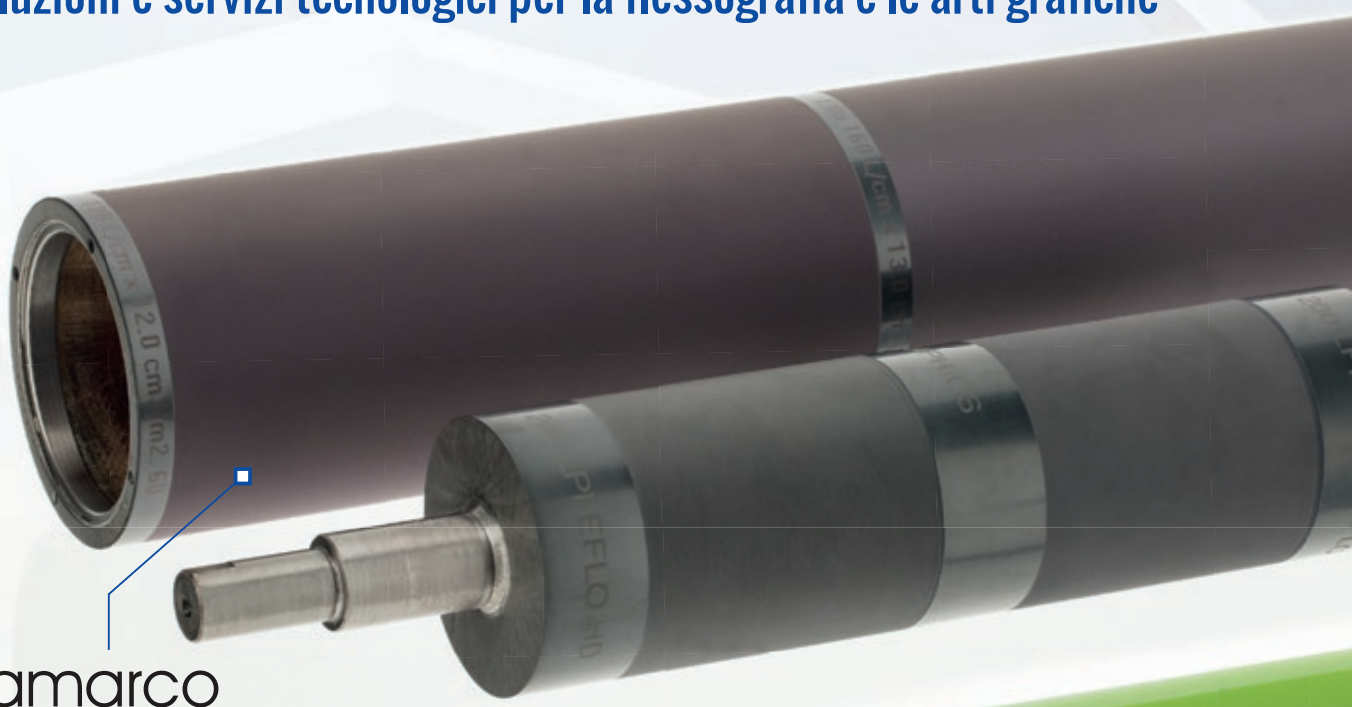
Adopt specific Smart Factory and Smart Manufacturing solutions for the Paper, Corrugated Cardboard and Packaging sectors.

Now that you know the great potential of the 4.0 paradigm, find out what PAPER NG can do for your company:

- APS: optimizes the planning of all productive resources with cognitive mathematical algorithms;
- MES: connects all machines and handling systems and monitors production in real time;
- WMS: manages the warehouses and traceability of reels, sheets, boxes and optimizes shipments;
- HMI: provides line staff with information to quickly intervene on critical issues and performance;
- BI/OEE: creates production reports with KPI and analysis of OEE performance;
- WEB: makes available the production monitor and the detail of orders on mobile devices.

SIMONAZZI

Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



pamarco

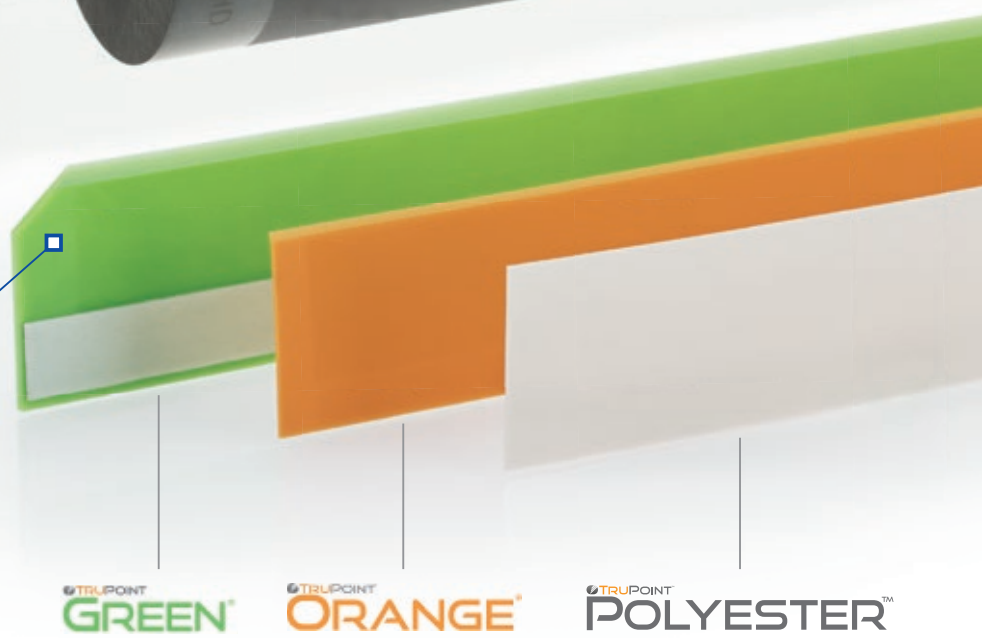
ANILOX

- High performance anilox
- Better ink transfer
- Long life

FLEXOCONCEPTS

DOCTOR BLADES

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



BFTCARBON ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT
CAMERE RACLA IN FIBRA DI CARBONIO

MacDermid GRAPHICS SOLUTIONS
LASTRE FLEXO

Vianord engineering
ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

ROGERS CORPORATION
R/bak® Cushion Mounting Materials
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

LUXFER GRAPHIC ARTS
LASTRE IN METALLO PER LA FOTOINCISIONE

TEG TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

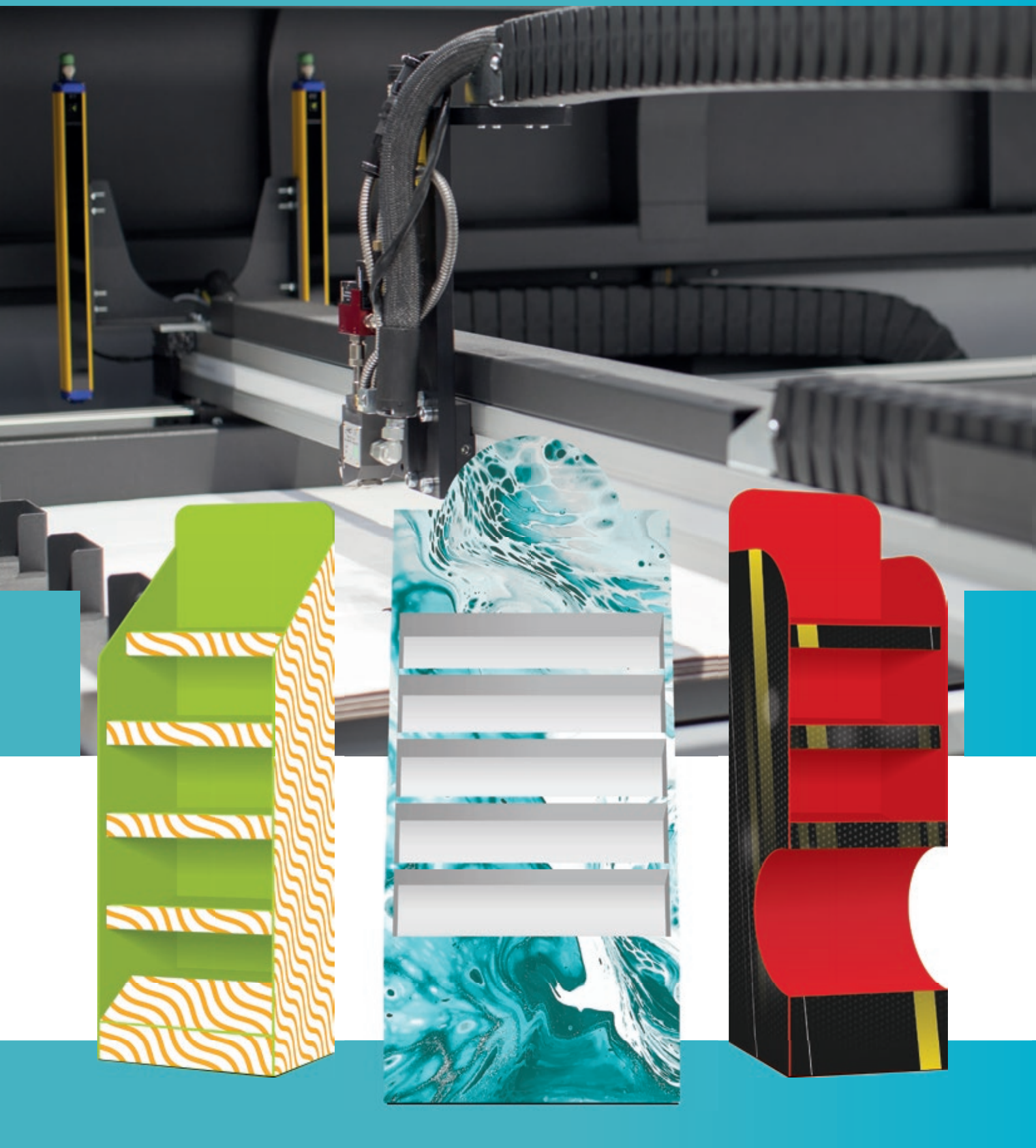
jmheaford MOUNTING & PRINTING SOLUTIONS
MONTACLICHÉ

Axcyl
MANICHE FLEXO

Simonazzi srl ■ Via Aldo Moro, 5-7-9 ■ 20060 Pessano con Bornago (MI)
■ Tel. 02-95749073 ■ job@simonazzi.it ■ www.simonazzi.it

SOCIO AIF Associazione tecnica italiana per la flessografia

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

F Service Automation srl
Via dei Gelsi, 16 A - 50041 Calenzano (FI) - Italia
Tel. +39 055 8874774 - info@fservice.net - ***www.fservice.net***

Tonino Dominici di Box Marche e Marie-Soleil Boutet, che tra l'altro si occupa dei clienti italiani di IMPACK, accanto all'Ergosa C Universal Packer

Box Marche: lavoro di imballaggio più facile grazie alle tecnologie della canadese Impack

AL FINE DI MINIMIZZARE LO SFORZO FISICO DEI DIPENDENTI DURANTE IL PROCESSO DI IMBALLAGGIO, LA BOX MARCHE HA INVESTITO DODICI ANNI FA IN UNA ERGOSA C UNIVERSAL PACKER E NEL VIRTUO AUTOMATIC PACKER DEL PRODUTTORE CANADESE IMPACK. MA NATURALMENTE C'ERANO ANCHE RAGIONI ECONOMICHE. NEL 2019, IL RINOMATO PRODUTTORE ITALIANO DI IMBALLAGGI HA FATTO SOSTITUIRE IL VIRTUO CON UNA MACCHINA DI ULTIMA GENERAZIONE

"Con le nostre azioni e le nostre soluzioni di packaging vogliamo creare valore per il nostro ambiente", esordisce Tonino Dominici. In una conversazione personale, l'amministratore delegato e proprietario della Box Marche S.P.A. sembra quasi un padre di famiglia. Infatti, vede l'azienda, fondata nel 1969 e con sede a Corinaldo (An), nell'Italia centro-orientale, come il centro di una comunità che non si occupa solo del proprio benessere. Il produttore di imballaggi è piuttosto noto per il suo impegno sociale nella provincia di Ancona e nelle province limitrofe di Pesaro e Urbino nelle Marche. A Box Marche, il benessere dei suoi dipendenti e la stretta collaborazione con clienti e fornitori non sono solo parole.

RIDUZIONE DEL CARICO DI LAVORO DEI DIPENDENTI E AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ

"I nostri dipendenti dovrebbero essere in grado di lavorare senza stress e con il minor sforzo fisico possibile. Questo è stato uno dei motivi principali per cui abbiamo installato nel 2008 l'Ergosa C Universal Packer e il Virtuo Automatic Packer di IMPACK, ognuna dietro le nostre due piega-incola", dice Dominici. Dalla messa in funzione delle due macchine, nessuno alla Box Marche ha dovuto sollevare pesanti pile di scatole. "Sfruttiamo molto meglio anche la produttività delle nostre linee piega-incolla".

La stazione di riempimento degli scatoloni non è più un

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

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

I&C Innovative Converting Technology

La Box Marche S.P.A., con sede a Corinaldo in provincia di Ancona nelle Marche, che oggi conta 55 dipendenti, è stata fondata nel 1969 da diversi partner del settore agricolo, commerciale e industriale con la missione di produrre scatole di cartone per i produttori di calzature e pantofole allora diffusi nella provincia di Macerata nelle Marche. Dopo la graduale migrazione della produzione di calzature in altre regioni del mondo, il produttore di imballaggi in continua crescita ha spostato la sua attenzione sui settori alimentare, delle bevande e dei cosmetici. A partire dai primi anni '80, prodotti farmaceutici, accessori di moda e articoli per la casa. Da allora ha vinto numerosi premi con le sue idee innovative di packaging, tra cui diversi ECMA PRO CARTON Awards. Circa il 10% dei prodotti Box Marche viene consegnato all'estero, ad esempio in Danimarca e Svezia. L'attuale amministratore delegato e proprietario di Box Marche, Tonino Dominici, è entrato in azienda nel 1974 per conto degli allora proprietari per condurla verso un futuro di successo. Un giorno sarà suo figlio Nicola a continuare il suo lavoro.

Box Marche copre una gamma molto ampia di diverse esigenze di confezionamento dei suoi clienti

collo di bottiglia. Ecco perché le piega-incolla possono girare più velocemente e i dipendenti produrre più scatole nello stesso tempo con meno sforzo. "Un investimento vantaggioso per tutti", dice l'imprenditore.

Mentre dice questo, Dominici tira fuori da un armadio modelli di fascette per padelle di diverse dimensioni, che Box Marche produce principalmente per i clienti situati nella regione.

I fustellati in cartone teso, stampati in digitale sono fustellati in modo tale che due cerchi più grandi siano uniti insieme a delle fasce più strette. Questi cerchi di cartone proteggono il fondo delle pentole e il rivestimento della superficie durante il trasporto e nei punti vendita al dettaglio.

Le fascette vengono incollate sulla piega-incolla, e raccolte a fine linea con il modulo raccoglitore Ergosa C Universal Packer.

LE FASCETTE NON SONO UN PROBLEMA PER L'ERGOSA

"Probabilmente nessun altro sistema di imballaggio è in grado di trattare tali imballaggi", l'imprenditore elogia la versatilità del sistema ritenendolo molto flessibile. Ergosa C Universal Packer, compatibile con tutte le piega-incolla, è stato sviluppato da IMPACK per l'imballaggio di scatole lineari di piccole e medie dimensioni in cartone teso e ondulato. La maggior parte dei clienti lo utilizza per

ENGLISH *Version*

Box Marche: easier packaging thanks to the technologies of the Canadian Impack

IN ORDER TO MINIMIZE THE PHYSICAL EFFORT OF THE EMPLOYEES DURING THE PACKAGING PROCESS, BOX MARCHE HAS INVESTED TWELVE YEARS AGO IN AN ERGOSA C UNIVERSAL PACKER AND VIRTUO AUTOMATIC PACKER BY CANADIAN SUPPLIER IMPACK. BUT OF COURSE, THERE WERE ALSO ECONOMIC REASONS. IN 2019, THE RENOWNED ITALIAN PACKAGING MANUFACTURER REPLACED VIRTUO WITH A LATEST GENERATION MACHINE

"With our actions and our packaging solutions we want to create values for our environment", Tonino Dominici begins. In a personal conversation, the CEO and owner of Box Marche S.P.A., Tonino almost seems like a family man. In fact, he sees the company, founded in 1969 and headquartered in Corinaldo (An), in central-eastern Italy, as the center of a community that does not deal only with its own well-being.

The packaging manufacturer is quite well known for his social commitment in the province of Ancona and neighboring provinces of Pesaro and Urbino in Marche. At Box Marche, well-being of its employees and close collaboration with customers and suppliers are not just words.

REDUCING EMPLOYEE WORKLOAD AND INCREASING PRODUCTIVITY

"Our employees should be able to work without stress and with less physical effort possible. This was one of the main reasons why we installed in 2008 an Ergosa C Universal Packer and a Virtuo Automatic Packer, both supplied by Impack, each behind our two folder-gluers", says Dominici. Since the two machines were commissioned, no one at Box Marche has had to lift heavy stacks of boxes. "We also make much better use of the productivity of our folder-gluer lines".

Packing is no longer the bottleneck. That's why folder-gluers can run faster and employees produce more boxes in the same timeframe with less effort. "A win-win investment", says the entrepreneur.

While saying this, Dominici takes out of a closet model of sleeves for pan in different sizes, which Box Marche produces mainly for customers located in the region.

The digitally printed cardboard blanks are die-cut in such a way that two circles are joined together with narrower bands. These cardboard circles protect bottom of the pans and the surface coating during transport and in retail outlets. Sleeves are glued on the folder-gluers, and collected at the end of the line with the Ergosa C Universal Packer.

SLEEVES ARE NOT A PROBLEM FOR ERGOSA

"Probably no other packaging system is capable of handling such packaging", the entrepreneur praises the versatility of the system considering it very flexible. The Ergosa C Universal Packer, compatible with all folder-gluer machines, was developed by Impack for the packaging of small and medium-sized straight line boxes in flat and corrugated cardboard. Most customers use it for straight line and 4/6 corners boxes. Box Marche also processes special formats such sleeves for cooking tools. The company has opted for the Ergosa C model, which combines semi-automatic and automatic packaging. It is equipped with an IN2 Box Turner for turning the products that come out of the folder-gluer at 90°.

In this way, the glue point on the protective

20 years of research and innovation

Love is a chemical reaction

Since 20 years now, we are specialized in the research, production and commercialization of chemical additives for the industry. We analyse and study every single production process by providing a range of skills and services that make every product the tailored solution.

Chemicals for corrugated board:

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

Vice s.r.l.
Via Fratelli Cervi, 25
31020 Villorba (Treviso) - Italy
vice-chemicals.com

Tel +39 0422 725829
Fax +39 0422 725830
info@vice-srl.com
vicesrl@pec.it

vice
your chemical resource

le scatole lineari e le scatole a 4/6 angoli. La Box Marche lavora anche formati speciali come le fascette per gli utensili di cucina. L'azienda ha optato per la variante Ergosa C, che combina il confezionamento semiautomatico con quello automatico. È dotato di un IN2 Box Turner che gira i prodotti che escono dalla piega-incolla a 90°.
In questo modo, il punto colla sulle fascette protettive è rivolto verso l'alto quando ogni fila viene rimossa dal tappetto dell'Ergosa C e messa nella scatola. Con i punti di colla in alto, le pile sono più stabili e gli addetti all'imballaggio possono inserirle più facilmente nelle scatole. Se i prodotti per l'imballaggio non hanno bisogno di essere girati, passano semplicemente attraverso il Box Turner.

FINO A 30 CAMBI DI LAVORO SENZA STRESS AL GIORNO

Anche i tempi di set-up estremamente brevi sono un punto a favore dell'Ergosa C. "La tiratura media delle fascette è di 1.000 pezzi. Cambiamo la configurazione della macchina fino a quindici volte per turno", dice Dominici, sottolineando la necessità di un rapido cambio di lavoro. Con l'Ergosa C, non ci vuole quasi nulla per cambiare il formato. "Il nostro tempo di setup con questa confezionatrice è praticamente nullo. È molto facile da usare e funziona in modo efficace. Inoltre, offre un ottimo rapporto qualità-prezzo. In più, la macchina funziona da oltre undici anni senza interruzioni", aggiunge l'imprenditore elogiando l'affidabilità dell'Ergosa C Universal Packer.
Presso Box Marche è installato il sistema base, che viene utilizzato esclusivamente in modalità orizzontale. Le scatole "scorrono" dalla piega-incolla direttamente nell'Ergosa C, dove vengono messe dal personale in scatole posizionate a sinistra del trasportatore. Queste vengono poi automaticamente chiuse e trasportate via. Tutto questo avviene senza alcuno stress. E poiché le scatole sono posizionate più in basso nella Ergosa C, gli addetti all'imballaggio non hanno bisogno di sollevare ogni fila - possono semplicemente farla scorrere nel contenitore. È sorprendente vedere quanto il processo di imballaggio possa essere semplice e fluido. Nel caso in cui i clienti arrivassero da Box Marche con nuove esigenze, l'azienda potrebbe in qualsiasi momento ampliare la propria linea con moduli aggiuntivi. La modalità Pick & Place, ad esempio, darebbe una grande flessibilità quando si confezionano piccole serie di scatole complesse. Enorme sollievo per i dipendenti durante l'imballaggio delle scatole per il vino.
Un'altra specialità di Box Marche è il packaging bag-in-box di alta qualità per i vini, che l'azienda produce in microonda accoppiata. Queste scatole lineari sono piegate e incollate sulla linea che finisce nel Virtuo Automatic Packer.

wraps is turned upwards when each row is removed from the Ergosa C conveyor and placed in the box. With the glue points on the top, the stacks are more stable and the operators can insert them more easily into the cases. If the packaging products do not need to be turned, they simply go through the Box Turner.

UP TO 30 STRESS-FREE JOB CHANGES PER DAY

The very short set-up times are also a point in favour of the Ergosa C. "The medium run of sleeves is 1,000 pieces. We change the machine configuration up to fifteen times per shift", says Dominici, stressing the need for a quick job change. With Ergosa C, it takes almost nothing to change the format." Our setup time with this packing machine is practically nil. It is very easy to use and works effectively. In addition, it offers excellent value for money. Moreover, the machine has been running for over eleven years without interruption", adds the entrepreneur praising the reliability of Ergosa C Universal Packer.
At Box Marche is installed the basic system, which is used exclusively in horizontal mode. The boxes "slide" from the folder-gluer directly into the Ergosa C, where they are placed by operator in a case positioned to the left of the conveyor. Then these cases are automatically closed and carried away. All this happens without any stress. Because the cases are located lower down in the Ergosa C, packers do not need to lift each row - they can simply slide it into the cases. It is surprising to see how simple and fluid the packaging process can be.In the event that customers would have new needs, the company could at any time expand its line with additional modules. The Pick & Place mode, for example, would give it great flexibility when packing small series of complex boxes.

HUGE RELIEF FOR EMPLOYEES WHEN PACKING WINE BOXES

Another specialty of Box Marche is the high-quality bag-in-box packaging for wines, which the company produces in laminated micro-flute. These straight line boxes are folded and glued on the line that ends in the Virtuo Automatic Packer.
This compact machine has been designed by Impack for medium and large sized boxes in flat and corrugated cardboard. Like Ergosa C, the Virtuo Automatic Packer is characterized by its ease of use and versatility. Above all, however, it significantly alleviates the burden for employees of Box Marche who do not have to fill the cases with the heavy rows of these corrugated cardboard boxes. With the Virtuo Automatic Packer, Box Marche also benefits from the short set-up times of the line, which is changed up to five times per shift.
In early 2019, the Virtuo was updated with the latest model. "The new system works around 10% faster than the previous version. With it, we now pack up to 30,000 bag-in-boxes per hour", explains Dominici. This also allows also to increase the speed of our folder-gluer. For example, the sophisticated handling of the cases helps to increase the productivity of the new system. The same applies to the improved ergonomics of the automatic packaging system, which makes employee work more comfortably. Besides they have more time to feed the empty cases into the Virtuo thanks to the extended conveyor belt Among other things, they have more time to
feed the empty CASES in the Virtuo thanks to the extended conveyor belt. Also, the working height of the machine has been

Migliora la qualità della tua stampa flessografica.

anilox ceramici ad alta tecnologia

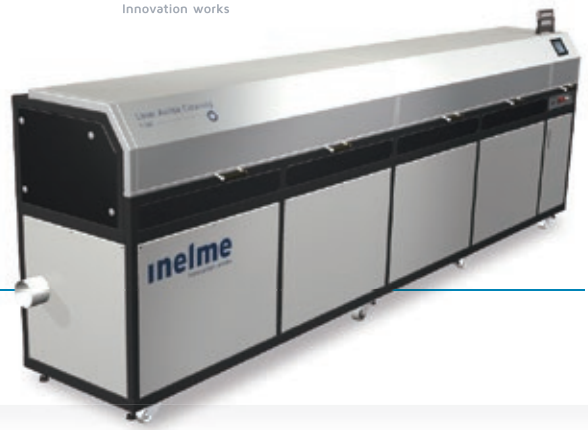
A Linde company
PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES

camere racla in fibra di carbonio

absolute

pulizia laser degli anilox

inelme
Innovation works



detergenti per stampa flessografica

EcoAiR
soluzioni ecologiche

FLEXXO
printing solution
www.flexxoprintingsolution.com

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

Questa macchina compatta è stata progettata da IMPACK per scatole di dimensioni medie e grandi in cartone teso e ondulato. Come l'Ergosa C, il Virtuo Automatic Packer si caratterizza per la sua facilità d'uso e versatilità. Soprattutto, però, alleggerisce notevolmente i dipendenti di Box Marche che non devono più riempire le scatole con le file pesanti di queste scatole in cartone ondulato. Con il Virtuo, Box Marche beneficia anche dei brevi tempi di set-up della linea, che viene cambiata fino a cinque volte per turno. All'inizio del 2019, il Virtuo è stato aggiornato con l'ultimo modello. "Il nuovo sistema funziona circa il 10% più velocemente della versione precedente. Con esso, ora imballiamo fino a 30.000 confezioni bag-in-box all'ora", spiega Dominici. Questo permette anche di far funzionare più velocemente la nostra piega-incolla. Ad esempio, la sofisticata movimentazione delle scatole contribuisce ad aumentare la produttività del nuovo sistema. Lo stesso vale per la migliore ergonomia del sistema di imballaggio automatico, che rende più comodo il lavoro dei dipendenti. Tra le altre cose, hanno più tempo per alimentare le scatole vuote nel Virtuo grazie al nastro trasportatore esteso. Anche l'altezza di lavoro della macchina è stata adattata, rendendo più facile per il personale addetto all'imballaggio la gestione dei contenitori. Il Virtuo è equipaggiato l'IN3 Box Turner, che fornisce una maggiore flessibilità per il posizionamento delle scatole. I prodotti bag-in-box vengono girati a sinistra o passano direttamente attraverso il Box Turner se la rotazione non è necessaria. In questi e in tutti gli altri aspetti, la macchina soddisfa ogni esigenza di Box Marche quando si tratta di imballare questi prodotti.

ARRIVA UN ALTRA ERGOSA?

Oltre alle fascette protettive e ai prodotti bag-in-box, Box Marche produce una varietà di diversi tipi di imballaggi per i produttori di marca. A seconda dei requisiti di produzione, essi vengono elaborati sia dalla linea di piega-incolla con l'Ergosa che dal sistema con la Virtuo. Entrambe le macchine confezionatrici offrono il grado di flessibilità richiesto.

adapted, making it easier for packaging personnel to handle the cases.
The Virtuo is equipped with the IN3 Box Turner, which provides greater flexibility in positioning the boxes into the cases.
The bag-in-box products are turned to the left or go directly through the Box Turner if rotation is not necessary. In these and all other aspects, the machine meets every need of Box Marche when it comes to packaging these products.

ANOTHER ERGOSA IS COMING?

In addition to protective sleeves and bag-in-box products, Box Marche produces a variety of different types of packaging for brand manufacturers.
Depending on the production requirements, they are processed from the folder-gluer line with the Ergosa or from the Virtuo Automatic Packer. Both packaging machines offer the required degree of flexibility.
At the beginning of 2020, Box Marche will install a third folder-gluer for the production of straight line boxes and auto- bottom boxes. This line will probably be equipped with an Ergosa C Universal Packer.
The company needs a third folder-gluer line to support its growth and to be able to use the two existing folder-gluer lines exclusively for the production of sleeves and bag-in-box packaging.
"Today we must provide our customers with integrated packaging solutions that offer them real added value. This applies, for example, to innovative functions for security or protection of products that allow our customers to differentiate themselves on the market", says Dominici.
Since 2003, Box Marche documents its work every year in its "Living Company Report", which reflects the measure in which the company shows respect for its employees, customers and suppliers, for the environment and for territory.
"We are a company with a soul. As if we were only one person", says Dominici.
On the occasion of the company's 50th anniversary, the Living Company Report for 2019 included almost 170 pages.

BUSINESS ORGANIZATION BASED ON THE JAPANESE MODEL

Dominici organized his company according to the most modern management methods. In doing so, he's inspired by the principles of the Toyota Production System (TPS), which aims to achieve the maximum productivity with high quality and punctual deliveries. Box Marche 's investment in Impack packaging lines fits into this picture, as it ideally supports all three objectives of TPS. Sleeves are generally delivered to the customer within five days, with a maximum delivery time of ten days for folding boxes and corrugated cardboard packaging.
The combination of technical performance and partnership orientation is well received by the market. Over 90% of the approximately 100 customers remain loyal to the company in the long term. Dominici sees growth potential for his company in Germany, France and Great Britain. In this context, Box Marche exhibited at FachPack 2019 in Nuremberg together with the Italian manufacturer of packaging, Lucaprint.

Box Marche S.P.A., with headquarters in the Marche region, which now has 55 employees, was founded in 1969 by several partners in the agricultural, commercial and industrial sectors with the mission of producing cardboard boxes for the manufacturers of footwear and slippers, widespread in those years in the province of Macerata in the Marche. After the gradual migration of footwear production to other regions of the world, the growing packaging manufacturer has shifted its focus to food, beverage and cosmetics sectors. Starting in the early 1980s also pharmaceutical products, fashion accessories and household items. Since then he won numerous awards with his innovative packaging ideas, including several ECMA PRO CARTON Awards. About 10% of Box Marche products is delivered abroad, for example in Denmark and Sweden. The current administrator delegate and owner of Box Marche, Tonino Dominici, joined the company in 1974 on behalf of the owners to lead the company towards a successful future. Someday it will be his son Nicola to continue his work.

All'inizio del 2020 Box Marche installerà una terza piega-incolla per la produzione di scatole lineari e di scatole a fondo automatico. Anche questa linea sarà probabilmente dotata di un Ergosa C Universal Packer. L'azienda ha bisogno di una terza linea di piega-incolla per sostenere la sua crescita e per poter utilizzare le due linee di piega-incolla esistente esclusivamente per la produzione di fascette e imballaggi bag-in-box.

"Oggi dobbiamo fornire ai nostri clienti soluzioni di imballaggio integrate che offrano loro un reale valore aggiunto. Questo vale, ad esempio, per le funzioni innovative per la sicurezza o la protezione dei prodotti che consentono ai nostri clienti di differenziarsi sul mercato", racconta Dominici. Dal 2003, Box Marche documenta ogni anno il proprio operato nel "Living Company Report", che riflette la misura in cui l'azienda dimostra rispetto per i propri dipendenti, clienti e fornitori, per l'ambiente e per il territorio. "Siamo una società con un'anima. Come se fossimo una sola persona", dice Dominici. In occasione del 50° anniversario dell'azienda, il Living Company Report per il 2019 comprendeva quasi 170 pagine.

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE BASATA SUL MODELLO GIAPPONESE

Dominici ha organizzato la sua azienda secondo i più moderni metodi di gestione. Nel fare ciò, si ispira ai principi del Toyota Production System (TPS), che mira a raggiungere la massima produttività con un'alta qualità e consegne puntuali. L'investimento di Box Marche nelle linee di confezionamento IMPACK si inserisce in questo quadro, in quanto supporta idealmente tutti e tre gli obiettivi di TPS. Le fascette vengono generalmente consegnate al cliente entro cinque giorni, con un tempo di consegna massimo di dieci giorni per gli imballaggi in cartone pieghevole e cartone ondulato.

La combinazione di prestazioni tecniche e orientamento alla partnership è ben accolta dal mercato. Oltre il 90% dei circa 100 clienti rimane fedele all'azienda a lungo termine. Dominici vede un potenziale di crescita per la sua azienda, in Germania, Francia e Gran Bretagna. In questo contesto, Box Marche ha esposto al FachPack 2019 di Norimberga insieme al produttore italiano di imballaggi LUCAPRINT S.P.A ■

Grifal a Fico tra le eccellenze del packaging sostenibile

Grifal è stata presentata tra le case history di successo nel settore del packaging sostenibile e innovativo che il 20 e il 21 febbraio sono state protagoniste di Packaging Speaks Green, l'International Forum del packaging sostenibile tenutosi a FICO EatalyWorld, il parco totalmente dedicato all'agroalimentare italiano.

L'obiettivo alla base del forum internazionale Packaging Speaks Green è stato quello di favorire lo sviluppo di una cultura della sostenibilità e dell'economia circolare nel settore dell'imballaggio attraverso una due giorni di dibattiti e interventi di prestigiosi opinion leader di importanti aziende protagoniste del commercio globale con i loro brand ed esperti accademici che hanno presentato al pubblico alcuni strumenti e metodi innovativi per la progettazione di un packaging sostenibile.

Tra le case history di successo,

il Professore Luca Fois di Cilab (Creative Industries Lab) – Politecnico di Milano, ha presentato il caso aziendale di Grifal insieme a Giulia Gritti, direttrice marketing dell'azienda di Cologno Al Serio (Bg). Grifal da oltre cinquant'anni progetta, produce e commercializza soluzioni innovative per il packaging, ponendosi l'obiettivo di minimizzare il proprio impatto ambientale.

Proprio con questo obiettivo, Grifal sviluppa metodologie innovative di lavoro e nuove tecnologie ecosostenibili che arrivano addirittura a reinventare elementi da decenni alla base del settore dell'imballaggio mondiale come il cartone ondulato. È il caso di cArtù®, innovativo materiale che, grazie ai suoi archi a parabola in sostituzioni delle classiche onde, offre una resistenza maggiore rispetto al tradizionale cartone ondulato ed è quindi in grado di sostituire altri materiali di imballaggio di origine chimica come il polistirolo. Essendo totalmente realizzato in carta certificata FSC e riciclabile, cArtù® è tra i materiali da imballo più sostenibili ed è un buon esempio di economia circolare applicato ai settori del packaging e della logistica.

Grifal ha fatto di cArtù® un vero e proprio modello tecnologico da declinare a seconda delle diverse esigenze dei clienti e sono centinaia le diverse applicazione che lo standard produttivo permette. Basta pensare all'ultima proposta dell'azienda, cushionPaper, geniale "reinvenzione" del cartone ondulato in grado di sostituire i materiali di imballaggio plastici non solo a livello di flessibilità e prestazioni ma, finalmente, anche in termini di accessibilità economica.

"L'attenzione all'ambiente e alla sostenibilità è uno degli elementi che contraddistingue maggiormente Grifal nel panorama italiano del packaging", commenta il Professore Luca Fois. "È un'azienda italiana votata all'innovazione continua, costantemente alla ricerca di nuove soluzioni "green" per l'imballaggio e di tecnologie innovative e a

ENGLISH News from industry

GRIFAL AT FICO AMONG THE EXCELLENCES OF SUSTAINABLE PACKAGING

Grifal was presented among the successful case histories in the sustainable and innovative packaging sector that on 20 and 21 February were protagonists of Packaging Speaks Green, the International Forum of sustainable packaging held at FICO EatalyWorld, the park totally dedicated to Italian agri-food.

The objective behind the international Packaging Speaks Green forum was to encourage development of a culture of sustainability and circular economy in the packaging sector through two days of debates and speeches with prestigious opinion leaders of important leading companies in the global trade with their brands and academic experts who presented some innovative tools and methods to the public for the design of sustainable packaging.

Among the successful case histories, Professor Luca Fois of Cilab (Creative Industries Lab) - Polytechnic of Milan, presented the business case of Grifal together with Giulia Gritti, marketing director of the company located at Cologno Al Serio (Bergamo).

For over fifty years Grifal has been designing, manufacturing and marketing innovative solutions for packaging, with the aim of minimizing its environmental impact. Just with this objective, Grifal develops innovative working methods and new eco-sustainable technologies that arrive even reinventing elements for decades at the base of the world packaging sector such as corrugated cardboard. This is the case of cArtù®, an innovative

TCY
TIEN CHIN YU
Machinery Mfg. Co., Ltd

QS SERIES

HIGH SPEED FLEXO FOLDER GLUER

FIXED TYPE / SERVO DRIVE

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

TIEN CHIN YU MACHINERY MFG.CO.,LTD

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

Disponibile per altri formati macchina : **WWW.TCY.COM**

	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			

▪ TEL : +886-3-3544-888 ▪ FAX : +886-3-3544-889 ▪ E-MAIL : tcy@tcy.com ▪ ADDRESS : No.42, Santeh St.,Ru-Chu Dist., Taoyuan, Taiwan, R.O.C

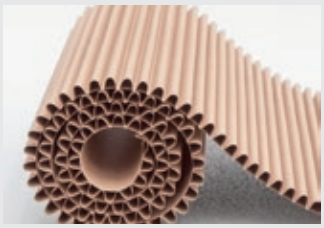
ridotto impatto ambientale.
L'obiettivo è quello di proporsi come un vero e proprio consulente per i propri clienti, per aiutarli nella transizione verso l'adozione di un packaging sostenibile. È il caso di Italtrike, azienda italiana di veicoli su ruote per bambini che ha collaborato con Grifal e, utilizzando i prodotti realizzati grazie alla tecnologia cArtù, è riuscita ad azzerare totalmente i suoi materiali di imballaggio a base di plastica".

Le vaschette eco-sostenibili Safe&Green® per la frutta di McGarlet

L'azienda bergamasca leader nell'importazione e distribuzione di frutti esotici, ha scelto gli imballi alimentari "plastic-free" realizzati da Smurfit Kappa Italia per la loro nuova linea BioPack.
La nuova soluzione di packaging funzionale ed ecosostenibile destinato ai prodotti alimentari lanciata da Smurfit Kappa Italia lo scorso anno arriva sugli scaffali della grande distribuzione grazie alla partnership con l'azienda

bergamasca leader nel settore ortofrutticolo.
McGarlet, azienda nata quasi cento anni fa e con sede ad Albano S. Alessandro (Bergamo), ha scelto infatti le vaschette a base carta Safe&Green® per la loro nuova linea eco-sostenibile BioPack. Da gennaio tutte le referenze di frutta esotica sono quindi confezionate utilizzando i nuovi imballi progettati per integrare perfettamente funzionalità, design, sostenibilità nel pieno rispetto della normativa alimentare, realizzate nello stabilimento romagnolo di SKI a Capocolle di Bertinoro.
Un'alternativa ai contenitori in plastica monouso ancora molto diffusi ma destinati a uscire dal mercato, una soluzione raggiunta dopo un'intensa fase di progettazione, ricerca e sviluppo portata avanti dai due partner, con l'obiettivo di eliminare definitivamente la plastica dagli imballaggi. I consumatori possono così trovare sui banchi dei reparti ortofrutta dei supermercati frutta esotica con packaging rispettoso dell'ambiente e realizzato con materiali biodegradabili: indicazioni preziose messe in evidenza tramite una serie di infografiche che informano circa il corretto smaltimento di tutte le componenti. A questo si aggiungono le etichette e il film trasparente, completamente compostabili e smaltibili nell'organico, sviluppati da McGarlet con i propri fornitori.
Safe&Green® copre un'intera gamma di vaschette di diverse dimensioni, tutte totalmente riciclabili nella carta. Tutte le carte sono marchiate FSC® o PEFC ™ con la garanzia che, a fronte dell'uso di carte vergini, vengano incrementate le superfici delle foreste coltivate. Quanto alla sicurezza per il consumatore finale, le vaschette Safe&Green® rispondono alle più stringenti normative italiane nel campo degli imballaggi destinati al contatto con gli alimenti. Versatilità delle forme e delle dimensioni e massima personalizzazione sono altri due vantaggi della nuova linea. Le soluzioni prevedono infatti la possibilità di stampare in offset o in flexo i loghi e le diciture dei clienti in diversi colori per esaltarne la comunicazione e la gamma comprende anche una versione realizzata con carte leggere 100% vergini di betulla per offrire un effetto simile al legno naturale. Safe&Green® è un esempio concreto dell'impegno di Smurfit

ENGLISH News from industry



material which, thanks to its parabolic arches in substitutions of classic waves, offers greater resistance than traditional corrugated cardboard and is therefore capable to replace other packaging materials of chemical origin such as polystyrene. Being totally made of FSC certified and recyclable paper, cArtù® is among the most sustainable packaging materials and is a good example of circular economy applied to packaging and logistics sectors.
Grifal has made of cArtù® a real technological model to be adapted according to the different needs of customers and hundreds of different applications that the production standard allows. Just think about the latest proposal from the company, cushionPaper, the brilliant "reinvention" of corrugated cardboard capable of replacing plastic packaging materials not only in terms of flexibility and performance but, finally, also in terms of economic accessibility. "Attention to the environment and sustainability is one of the elements that most distinguishes Grifal in the Italian packaging panorama", comments Luca Fois. "It is an Italian company devoted to continuous innovation, constantly looking for new green solutions for packaging and innovative technologies with reduced environmental impact. The goal is to present itself as a real consultant for its customers, to help them in the transition towards the adoption of sustainable packaging. Italtrike, an Italian company for children's wheeled vehicles, has collaborated with Grifal and, using products made with cArtù technology, has managed to totally eliminate its plastic-based packaging materials".

THE SAFE & GREEN ECO-SUSTAINABLE TRAYS FOR MCGARLET FRUIT

The Bergamo-based company leader in the import and distribution of exotic fruits, has chosen "plastic-free" food packaging made by Smurfit Kappa Italia for their new BioPack line. The new functional and eco-sustainable packaging solution for food products launched by Smurfit Kappa Italy last year arrives on the shelves of large retailers thanks to the partnership with the Bergamo-based company leader in the fruit and vegetable sector.
McGarlet, a company founded almost a hundred years ago and based in Albano S. Alessandro (Bergamo), has in fact chosen Safe & Green paper-based trays for their new eco-sustainable BioPack line. Since January, all the exotic fruit references are therefore packaged using the new packaging designed to perfectly integrate functionality, design, sustainability in full compliance with food regulations, made in the Romagna SKI factory in Capocolle di Bertinoro.

SOLUZIONI PER IL PACKAGING

PENTATECH Group

PLT
Pallettizzatore

www.pentatechsrl.it

Kappa verso un ambiente più green, una delle iniziative del progetto Better Planet Packaging, che ha come obiettivo principale la progettazione e la realizzazione di soluzioni sostenibili alternative all'uso di materiali plastici. Cuore dell'innovazione è l'Experience Centre di Pastrengo (Verona), dove un team di designer e tecnici sviluppa pack ecologici utilizzando tecnologie avanzate come la prototipazione in 3D operando in co-design con i clienti per offrire un servizio completo: dall'analisi dei bisogni al prodotto finito per un futuro del packaging sempre più sostenibile.

Il futuro sostenibile dei prodotti a base di carta: prime linee guida europee per un design ottimale degli imballaggi a vantaggio della riciclabilità

L'uso della carta per gli imballaggi sta crescendo ogni anno, grazie alle sue eccellenti prestazioni ambientali ma anche alla crescente domanda che arriva dall'e-commerce e quindi per il servizio di consegna.
C'è una forte aspettativa da parte di consumatori, marchi e rivenditori di avere materiale da imballaggio riciclabile.
Oggi è già stato raggiunto un tasso di riciclo dell'85% e la catena del valore della carta continua a migliorare.
Al fine di raggiungere obiettivi di riciclo ancora più elevati, espandendo al contempo le funzionalità degli imballaggi a base di carta, è importante iniziare dalla fase di progettazione, considerando sia l'utilizzo finale sia il fine vita. Le linee guida sulla riciclabilità, sviluppate da Cepi, CITPA, ACE e FEFCO, forniscono indicazioni concrete ai progettisti per assicurarsi che la funzionalità vada di pari passo con la riciclabilità.
"Queste linee guida e le migliori pratiche per la riciclabilità possono sicuramente garantire una qualità superiore del riciclo. Ciò è vitale per l'industria del cartone ondulato, dal momento che utilizziamo già in media l'89% del contenuto riciclato nel nostro prodotto. I rivenditori, i clienti e gli utenti finali possono essere certi che il settore della carta riciclerà efficacemente l'imballaggio immesso sul mercato. Vogliamo e abbiamo bisogno di ricostituire e riutilizzare ogni fibra!", ha affermato Angelika Christ, segretario generale di FEFCO.

In questo contesto, le nuove linee guida europee intendono diventare il documento di riferimento per conoscere meglio le implicazioni di alcune fasi della trasformazione sulla riciclabilità degli imballaggi a base di carta usati.
I firmatari del documento sperano che queste linee guida fungano da ispirazione per l'innovazione e l'introduzione di nuove tecniche. Sono convinti che una consapevolezza diffusa nella catena del valore (compresi i rivenditori e i proprietari di marchi) possa davvero migliorare la riciclabilità dei prodotti.
Sono anche convinti che le linee guida aiuteranno a soddisfare i protocolli e i requisiti nazionali e a sviluppare ulteriormente la circolarità del nostro settore.

ENGLISH *News from industry*

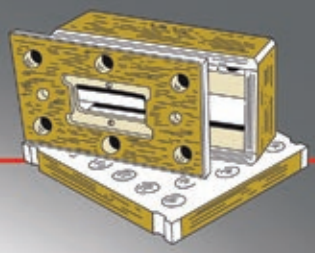
An alternative to disposable plastic containers still widespread but destined to exit the market, a solution reached after an intense design, research and development phase carried out by the two partners, with the aim of definitively eliminating plastic from packaging. Consumers can thus find on the counters of the fruit and vegetable departments of supermarkets exotic fruit with environmentally friendly packaging and made with biodegradable materials: precious indications highlighted through a series of infographics that inform about the correct disposal of all components. Added to this labels and transparent film, fully compostable and disposable in organic waste, developed by McGarlet with its suppliers. Safe & Green covers a whole range of trays of different sizes, all totally recyclable in paper. All papers are FSC or PEFC marked with the guarantee that, if using virgin papers, the areas of cultivated forests are increased. As for safety for the final consumer, Safe & Green trays comply with the most stringent Italian regulations in the field of packaging intended for contact with food. Versatility of shapes and sizes and maximum customization are two other advantages of the new line. The solutions in fact provide the possibility to print in offset or flexo customers' logos and wordings in different colors to underline their communication, and the range also includes a version made of 100% virgin birch light papers to offer an effect similar to natural wood.
Safe & Green is a concrete example of Smurfit Kappa's commitment to a greener environment, one of the initiatives of the Better Planet Packaging project, whose main objective is the design and implementation of sustainable alternative solutions to the use of plastic materials. The heart of innovation is the Experience Center in Pastrengo (Verona), where a team of designers and technicians develops ecological packs using advanced technologies such as 3D prototyping, working in co-design with customers to offer a complete service: from analysis needs to finished product for an increasingly sustainable future of packaging.

SUSTAINABLE FUTURE OF PAPER-BASED PRODUCTS: FIRST EUROPEAN RECYCLABILITY GUIDELINES FOR OPTIMAL PACKAGING DESIGN

The use of paper for packaging purposes is growing every year, due to its excellent environmental performance but also to the increasing demand related to e-commerce and delivery services. There is a strong expectation from consumers, brands and retailers to have recyclable packaging material. A packaging recycling rate of 85% is already achieved today and the paper value chain continues to improve.
In order to achieve even higher recycling targets while expanding the functionality of paper based packaging, it is important to start from the design-phase, considering both the intended purpose as well as the end-of-life. The recyclability guidelines - developed by Cepi, CITPA, ACE and FEFCO, - give concrete guidance for designers to make sure functionality

Rosselli srl

Automazioni per scatolifici



Dal 1972

RF 2013

FUSTELLATRICE 2 Angoli

Misure 710x250

misura minima 45 mm

Macchina Brevettata
Marchio Depositato

Nuovo sistema di angolatura

Disegno variabile
a scelta del cliente

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

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

Rosselli srl

Via Puccini, 30 Loc. San Donato San Miniato Pisa Italy
Tel +39 0571 33045 Fax +39 0571 33787 info@stampirosselli.it www.stampirosselli.it

www.ideositiweb.it

Edigit: Nuovo Group Sales Manager presso Edigit International

Edigit International Srl ha scelto Maurizio Sapio, (qui sopra nella foto), come nuovo Group Sales Manager, già pienamente attivo nella direzione commerciale dell'azienda.

Forte di un'esperienza ultradecennale in ruoli manageriali presso realtà di rilevanza internazionale, Maurizio Sapio in qualità di ingegnere informatico, ha maturato una lunga esperienza nell'esercizio di funzioni commerciali nell'industria informatica, presso aziende quali Oracle, PeopleSoft, IBM, Lectrà, società di riferimento a livello mondiale nelle soluzioni tecnologiche di software integrati (PLM) e nei sistemi CAD/CAM, ed è stato Professional Printing Division Sales Director della struttura commerciale dedicata ai sistemi per la stampa professionale e industriale in Konica Minolta.

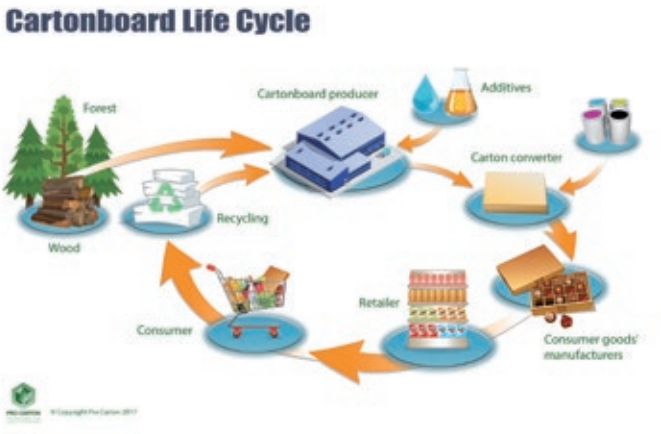
Tutto lo staff Edigit ha dato un caloroso benvenuto al nuovo collega Maurizio, convinto del prezioso contributo che saprà portare alla società e ai suoi clienti.

La nuova impronta di carbonio dell'industria EU del cartone

Lo studio Carbon Footprint of Carton Packaging 2019 condotto dall'Istituto di Ricerca Svedese (RISE) in collaborazione con Pro Carton, associazione europea che riunisce i produttori di cartone e cartoncino, ha riferito che in Europa vengono emessi 326 kg di CO_2e per tonnellata di cartoni trasformati, prodotti dall'industria degli imballaggi di cartone.

Il RISE ha utilizzato una metodologia di impronta di carbonio che tiene conto di tutte le emissioni e gli assorbimenti associati ai prodotti forestali, compresi aspetti specifici della catena del valore dell'industria forestale. La ricerca copre l'impatto del carbonio in tutto il suo ciclo di vita, tenendo conto sia delle emissioni di gas serra derivanti da fonti fossili non rinnovabili, come il petrolio e il carbone, sia le emissioni biogeniche di gas serra e quelle provenienti da fonti rinnovabili, come piante e alberi, nonché gli assorbimenti e le emissioni direttamente derivanti dal cambiamento della destinazione d'uso del terreno.

Questa metodologia di indagine, significativamente diversa e più ampia di qualsiasi altra metodologia mai utilizzata, è anche in linea con le più recenti direttive CEPI e CITPA. Pertanto, la nuova cifra non può essere comparata in modo diretto con altri studi precedenti. Tuttavia, è stato effettuato un confronto utilizzando la vecchia metodologia che ha dimostrato che, a parità di condizioni, l'industria ha migliorato la propria impronta di carbonio



ENGLISH News from industry

goes hand in hand with recyclability.

"These recyclability guidelines and best practices can certainly ensure a higher quality of recycling. This is vital for the corrugated board industry since we already incorporate on average 89% of recycled content in our product. Retailers, customers and end users can be certain that the paper sector effectively recycle the packaging put on the market. We want and we need every fibre back!" said Angelika Christ, Secretary General at FEFCO.

In this context, the new European guidelines intend to become the go-to document to learn more about the implications of certain converting steps on the recyclability of used paper-based packaging. The signatories of the document hope they act as a source of inspiration for innovation and the introduction of new techniques. They are convinced that a widespread awareness among the value chain (including retailers and brand owners) can truly improve the recyclability of products. They are also convinced the guidelines will help meet national protocols and requirements and further close the circularity of our industry.

EDIGIT: NEW GROUP SALES MANAGER AT EDIGIT INTERNATIONAL

Edigit International Srl has chosen Maurizio Sapio as the new Group Sales Manager, already fully active in the commercial direction of the company.

With over ten years of experience in managerial roles at internationally known companies, Maurizio Sapio as a computer engineer, has gained long experience through commercial functions in the IT industry, at companies such as Oracle, PeopleSoft, IBM, Lectrà, a global reference company in integrated software technological solutions (PLM) and CAD/CAM systems, and was Professional Printing Division Sales Director of the commercial structure dedicated to systems for professional and industrial printing at Konica Minolta. All Edigit staff gave a warm welcome to the new colleague Maurizio, convinced of the valuable contribution he will be able to bring to the company and its customers.

THE NEW CARBON FOOTPRINT OF THE EU CARDBOARD INDUSTRY

The Carbon Footprint of Carton Packaging 2019 study conducted by the Swedish Research Institute (RISE) in collaboration with Pro Carton, the European association that brings together cartonboard and carton manufacturers, reported that in Europe are emitted 326 kg of CO_2e per ton of processed carton, produced by the cardboard packaging industry.

RISE used a carbon footprint methodology that takes into account all the emissions and removals associated with forest products, including specific aspects of the forest industry value chain. The research covers the impact of carbon throughout its life cycle, taking into account both greenhouse gas emissions from not-renewable fossil sources, such as oil and coal, and biogenic greenhouse gas emissions and those from renewable sources,

makia.it

SOLUZIONI DEFINITIVE PER IL LAVAGGIO

DEFINITIVE SOLUTIONS FOR WASHING

IRAC®
Cleaning Solutions

LC ELECTRA

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

VERTICAL WASH

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

MAV

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

ULTRAWASH

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

Distillatori per solventi
Solvent recyclers

Depuratori per acque
Water purilying

Impianti di lavaggio
Washing plants

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

di circa il 9% rispetto all'ultimo rapporto pubblicato nel 2015.
Tony Hitchin, Direttore generale di Pro Carton, ha dichiarato: "La nuova metodologia presentata in questo rapporto è completa perché riconosce pienamente l'impatto del carbonio durante tutto il ciclo degli imballaggi di cartone, dalla foresta ai cartoni trasformati. Fa parte di un più ampio rapporto sui dati ambientali e queste informazioni saranno messe a disposizione per essere esaminate dagli esperti di LCA.
I cartoni sono una delle forme di imballaggio più ecocompatibili e siamo lieti che il nuovo dato sull'impronta di carbonio lo confermi ulteriormente".
Il cartoncino è una materia prima rinnovabile capace di immagazzinare carbonio e il riciclo ritarda la restituzione di CO_2 nell'atmosfera. Secondo il censimento europeo dei gas serra, le foreste dei 28 paesi dell'UE sono autentici depositi di carbonio, con un assorbimento di CO_2 che tra il 1990 e il 2014 è aumentato di oltre il 19%.

L'importanza di un corretto imballaggio: TÜV SÜD è ora membro della rete Amazon per le attività di packaging

TÜV SÜD è ora membro della rete Amazon Packaging Support and Supplier (APASS).
I tecnici di TÜV SÜD possono così eseguire valutazioni, prove e certificazioni di imballaggi utilizzati dai fornitori e intermediari del network in accordo agli standard internazionali applicabili.
Con queste attività TÜV SÜD è impegnato affinché le vendite on line siano, oltre che convenienti, anche sicure, affidabili e sostenibili.
La crescita delle vendite on line di beni di consumo e durevoli, è uno dei fattori che trainano la crescita del mercato dell'imballaggio. Il settore, secondo Smithers Pira, cresce nel mondo ad un tasso medio annuo del 3,5% e prevede che nel 2020 raggiungerà quasi i 1000 miliardi di dollari. In Italia, i dati 2018 presentati in occasione dell'Economic Packaging Conference lo scorso giugno indicano un mercato che ha raggiunto i 33,4 miliardi di euro con un incremento del 2,6% rispetto al 2017.
I dati previsionali di chiusura per il 2019 presentati in quella occasione prevedevano una stabilità per il 2019, un +1,4% per il 2020 e un +1,9% per il biennio 2021/2022, fotografando un settore vivace e solido, legato all'andamento dell'attività manifatturiera e ai nuovi stili di vita, di acquisto e di consumo, soprattutto per quanto riguarda il pack alimentare, che tende a privilegiare i piccoli formati, la produzione di imballi in cartone ondulato e l'utilizzo di materiale bioplastico.
Il Gruppo TÜV SÜD, uno degli enti di certificazione più importanti al mondo, è stato inserito nel network dell'Amazon Packa-

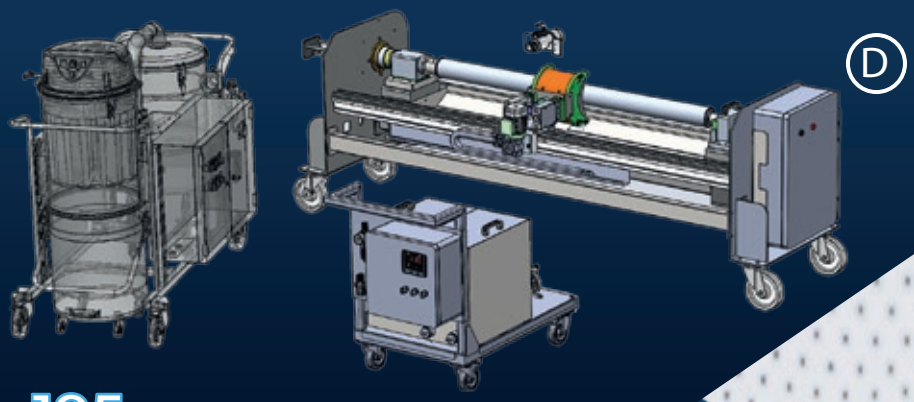
ENGLISH *News from industry*

such as plants and trees, as well as the absorption and emissions directly deriving from the change in the intended use of the land.
This investigation methodology, significantly different and wider than any other methodology ever used, is also in line with the most recent CEPI and CITPA directives. Therefore, the new figure cannot be compared directly with other previous studies. However, a comparison was made using the old method which showed that, all things being equal, the industry improved its carbon footprint by about 9% compared to the last report published in 2015.
Tony Hitchin, CEO of Pro Carton, said: "the new methodology presented in this report is complete because it fully recognizes the impact of carbon throughout the cycle of cardboard packaging, from the forest to processed cartons. It is part of a larger report on environmental data and this information will be made available for review by LCA experts. Cartons are one of the most environmentally friendly forms of packaging and we are delighted that the new carbon footprint figure confirms this further". Cardboard is a renewable raw material capable of storing carbon and recycling delays the return of CO_2 into the atmosphere. According to the European Greenhouse Gas Census, the forests of the 28 EU countries are authentic carbon deposits, with a CO_2 absorption that increased by more than 19% between 1990 and 2014.

THE IMPORTANCE OF A CORRECT PACKAGING: TÜV SÜD IS NOW A MEMBER OF THE AMAZON NETWORK FOR PACKAGING ACTIVITIES

TÜV SÜD is now a member of the Amazon Packaging Support and Supplier (APASS) network. TÜV SÜD technicians can thus perform evaluations, tests and certifications of packaging used by suppliers and intermediaries of the network in accordance with applicable international standards. With these activities, TÜV SÜD is committed to ensuring that online sales are not only convenient but also safe, reliable and sustainable.
The growth of online sales of consumer and durable goods is one of the factors driving the growth of the packaging market. The sector, according to Smithers Pira, is growing worldwide at an average annual rate of 3.5% and expects that in 2020 it will reach almost 1000 billion dollars. In Italy, the 2018 data presented at the Economic Packaging Conference last June indicate a market that reached 33.4 billion euros with an increase of 2.6% compared to 2017.
The closing forecast data for 2019 presented on that occasion foresaw stability for 2019, + 1.4% for 2020 and + 1.9% for the two-year period 2021/2022, photographing a lively and solid sector, linked to the trend of manufacturing activity and new lifestyles, of purchase and consumption, especially as regards the food pack, which tends to favor small formats, the production of corrugated cardboard packaging and the use of bioplastic material.

Prossimamente su **CONVERTER** Cartotecnica



N. 195

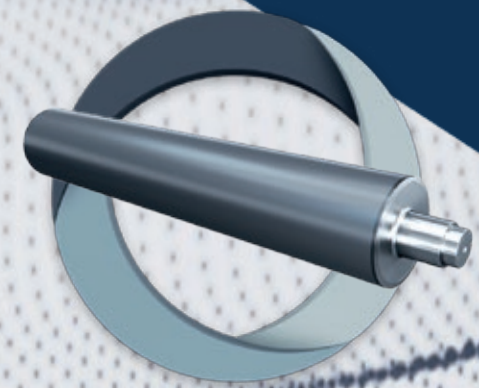
Reinventiamo le regole della pulizia anilox con sistema wet & dry

N. 196

Alta qualità Cartone Ondulato

SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

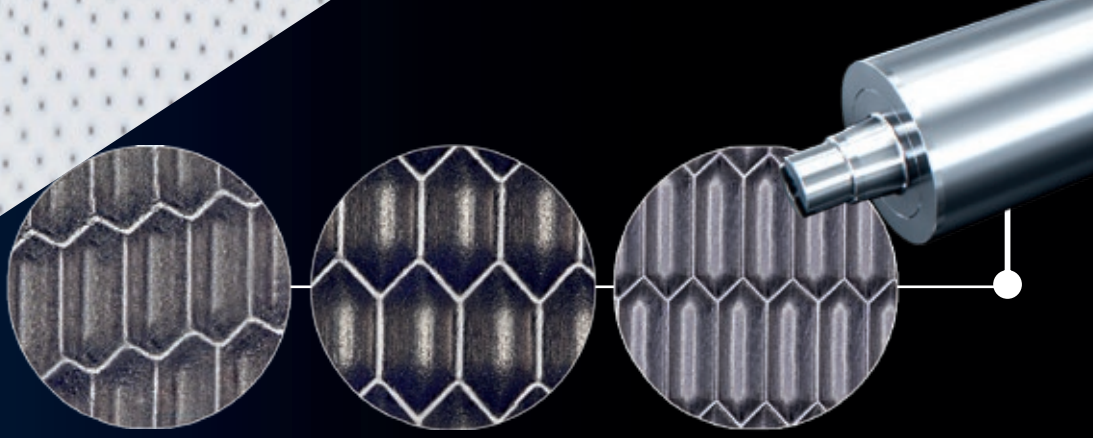


N. 197

Nuove incisioni meccaniche per cartone ondulato

N. 198

Nuovo modello di vendita circolare



ging Support and Supplier.
L'e-commerce è un settore che sta generando numeri incredibili, con Amazon che rappresenta uno dei leader.
"La gamma di prodotti venduti da Amazon è tale, sia per dimensioni che per caratteristiche, che è davvero una sfida sia per i progettisti che per gli sviluppatori di imballaggi", afferma Michael Harb, Senior Business Development Manager Consumer Products & Retail presso TÜV SÜD. "Durante il trasporto l'imballo deve resistere a sollecitazioni e carichi statici, dinamici e stress climatici e deve essere sicuro e di comodo accesso per il consumatore".
Gli imballi sono la colonna portante del trasporto così come lo sono dello shopping on line.
Ad essi è richiesto di svolgere al meglio il loro compito, che è quello di proteggere i beni trasportati per evitare perdite economiche da parte dell'azienda venditrice, perché un prodotto che arriva al destinatario non integro è un costo, a cui occorre aggiungere danni reputazionali che possono minare l'immagine dell'azienda sul mercato.

Le certificazioni rilasciate da TÜV SÜD

TÜV SÜD rilascia la certificazione degli imballi in accordo agli standard dell'International Safe Transit Association (ISTA).
In particolare, il metodo di prova adottato per i test Amazon ISTA 6 è diventato uno standard di riferimento per l'industria a livello mondiale e di riferimento per le prove di simulazione per prodotti confezionati (Ships In Own Containers) e consegnati ai clienti finali utilizzando il sistema di distribuzione di Amazon. Questo consente alle aziende di determinare in modo affidabile la sicurezza delle loro confezioni.
I test sugli imballaggi vengono eseguiti in laboratori di prova TÜV SÜD accreditati a Shanghai, in Vietnam, Singapore e in Italia. I test effettuati riguardano la resistenza alle vibrazioni, agli shock meccanici, alla compressione, all'inclinazione e alla caduta, ma anche rispetto agli impatti ambientali, comprese le variazioni di umidità e temperatura. Ulteriori prove riguardano la simulazione di carichi e sollecitazioni che si possono avere durante il trasporto e la biodegradabilità dei materiali di imballo.

I test sugli imballi

Oltre alla certificazione, per avere imballi sicuri, sostenibili e affidabili le aziende manifatturiere e quelle produttrici di imballaggi possono rivolgersi ai laboratori di TÜV Italia, accreditati ed inseriti nel network dei laboratori TÜV SÜD, per effettuare i test. All'interno di un'unica struttura gli imballi possono essere sottoposti a prove di vibrazioni e di stress ambientali per verificare la loro capacità di resistere alle diverse sollecitazioni che possono presentarsi nelle fasi di trasporto e distribuzione.
L'analisi dei risultati dei test fornisce parametri utili nel caso essi non siano soddisfacenti, permettendo ai tecnici di lavorare sulle migliorie necessarie per rendere gli imballi efficienti nello svolgere la loro funzione protettiva.
"Oggi il laboratorio TÜV Italia – afferma Christian Mondino, Vibration Service Line Manager di TÜV Italia - grazie alla certificazione ISTA, consente alle aziende produttrici di ogni sorta di prodotti, da quelli di consumo ai cosmetici, ai farmaci fino ai dispositivi medici, di poter effettuare prove di fragilità e trasportabilità certificate e riconosciute a livello internazionale".

ENGLISH *News from industry*

The TÜV SÜD Group, one of the most important certification bodies in the world, has been included in the Amazon Packaging Support and Supplier network. E-commerce is an industry that is generating incredible numbers, with Amazon representing one of the leaders.
"The range of products sold by Amazon is such, both in size and in features, that it is truly a challenge for both designers and packaging developers". says Michael Harb, Senior Business Development Manager Consumer Products & Retail at TÜV SÜD "During transport, the packaging must withstand static, dynamic and climatic stresses and loads and must be safe and convenient for the consumer to access".
Packaging is the backbone of transport and online shopping. They are required to perform their task at best, which is to protect the goods transported to avoid economic losses by the selling company, because a product that arrives at the recipient is not intact is a cost, to which reputational damage must be added that can undermine the company's image on the market.

The certifications issued by TÜV SÜD

TÜV SÜD issues packaging certification in accordance with the standards of the International Safe Transit Association (ISTA). In particular, the test method adopted for Amazon ISTA 6 tests has become a reference standard for the industry worldwide and a reference for simulation tests for packaged products (Ships In Own Containers) and delivered to end customers using Amazon's distribution system. This allows companies to reliably determine the safety of their packaging.
Packaging tests are performed in TÜV SÜD accredited testing laboratories in Shanghai, Vietnam, Singapore and Italy. The tests carried out concern the resistance to vibrations, mechanical shocks, compression, inclination and fall, but also with respect to environmental impacts, including changes in humidity and temperature. Further tests concern the simulation of loads and stresses that can occur during transport and the biodegradability of the packaging materials.

The packaging tests

In addition to the certification, in order to have safe, sustainable and reliable packaging, manufacturing and packaging manufacturers can contact the TÜV Italia laboratories, accredited and inserted in the network of TÜV SÜD laboratories, to carry out the tests. Within a single structure, the packaging can be subjected to environmental vibration and stress tests to verify their ability to withstand the various stresses that may occur in the transport and distribution phases.
The analysis of the test results provides useful parameters in case they are not satisfactory, allowing technicians to work on the improvements necessary to make the packaging efficient in performing their protective function. "Today the TÜV Italia laboratory - says Christian Mondino, TÜV Italia's Vibration Service Line Manager - thanks to the ISTA certification, allows manufacturers of all sorts of products, from consumer products to cosmetics, drugs to medical devices, to be able to carry out tests of fragility and transportability certified and recognized internationally".

TE CO

Automatic tray forming machines

ALTINI 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

By Dieter Finna
www.pack-consult.org

Il processo di trasformazione delle etichette apre l'accesso al mercato degli astucci pieghevoli

Cicli di innovazione sempre più rapidi e un time-to-market sempre più breve aumentano il numero di prodotti locali per i proprietari di Brand, nonché il numero di versioni per i mercati test. Tendenze che gli stampatori di etichette e imballaggi affrontano quotidianamente, alla ricerca di soluzioni, operando in mercati in cui la reattività è fondamentale. Dal momento che sono necessarie flessibilità e reattività, la Gallus Labelfire con "Carton Kit" è infatti un sistema per la trasformazione digitale che si può usare per la stampa di etichette e degli astucci pieghevoli, è inoltre dotato di tecniche di finitura in linea ottimizzate sia analogiche che digitali.

LE CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

Le caratteristiche della configurazione della macchina includono uno snervatore per cartone e un pretrattamento corona per le etichette.

Dato che la tensione del materiale è molto più elevata con il cartone, la macchina da stampa deve essere molto robusta, in altre parole i moduli, su ciascuno dei quali sono posizionate due unità di stampa, sono fissati con cinghie di acciaio. Tutte le pulegge sono rivestite e progettate per il diametro massimo di stampa. L'essiccazione combinata UV e ad aria calda consente l'uso di vernici ibride su una macchina progettata per inchiostri UV.

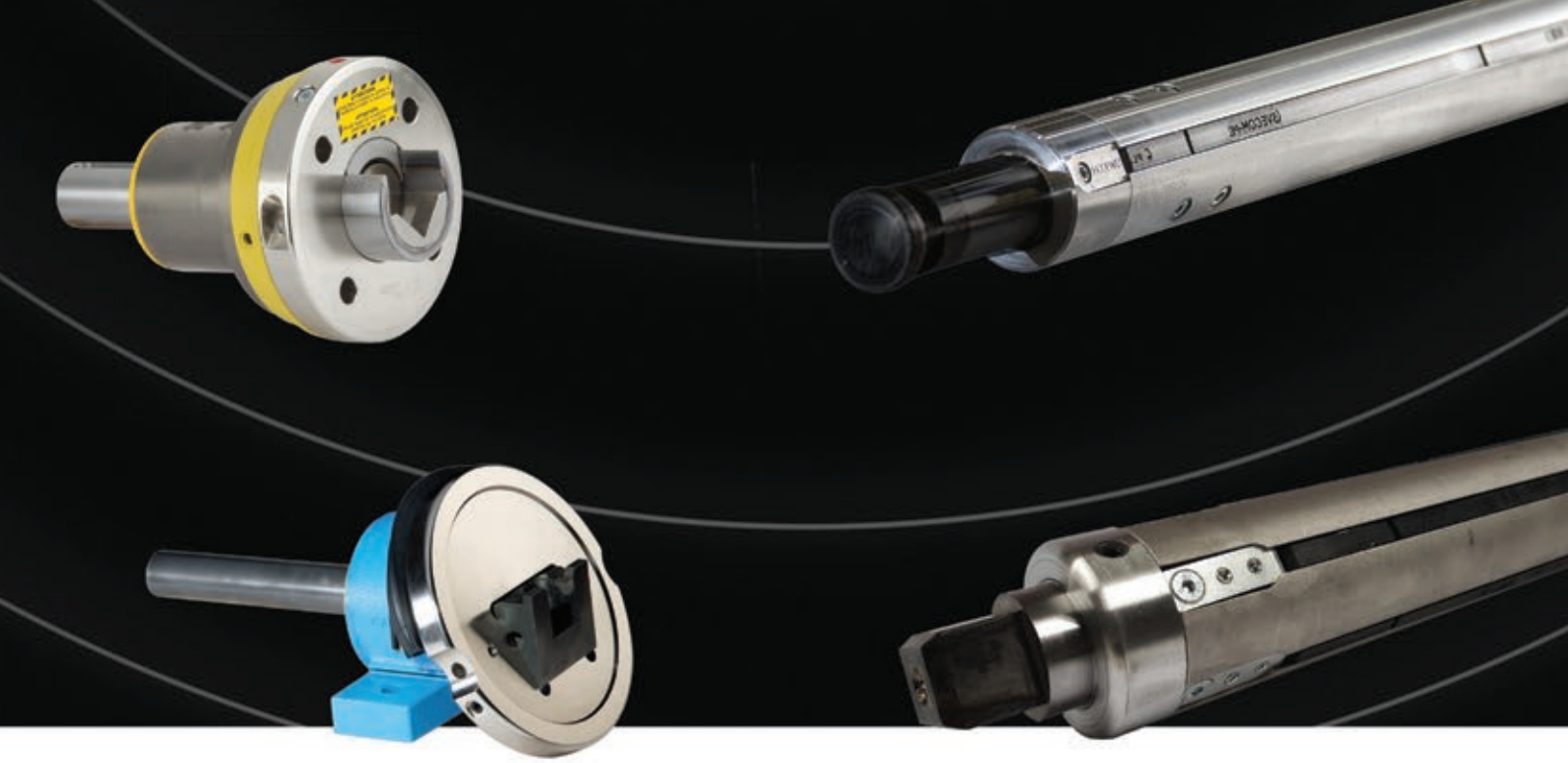
Le unità di stampa flessografiche vengono utilizzate principalmente per applicazioni come primer, vernici o effetti speciali non ottenibili in digitale. L'unità di stampa digitale con otto unità di inchiostrazione UV (Bianco + CMYK + GOV) è in grado di stampare immagini a colori con spazio colore esteso (95 % pantoni con delta E = 2) e dati variabili.

Gli effetti metallici sono ottenuti con la lamina a freddo sovrastampata digitalmente in tutte le tonalità. Un'altra caratteristica speciale del sistema di trasformazione è la Digital Embellishment Unit (DEU) di a fine linea. Viene utilizzata per l'applicazione digitale di vernici con riserva, lucida e opaca e, novità assoluta, anche per ottenere effetti tattili. È possibile arrivare ad una velocità di applicazione di 20 g/m^2, che corrispondono a uno spessore della vernice di 20 µm, senza che questo processo limiti la velocità di stampa, che resterà 70 m/min. È possibile arrivare a uno spessore di 50 µm, ma questo comporta una riduzione della velocità.

Nella fustellatura, è possibile scegliere tra un'unità fustellatrice semi-rotativa o completamente rotativa, è evidente

LA CAPACITÀ DI STAMPARE ETICHETTE E CARTONE SULLA STESSA MAC- CHINA DA STAMPA CONSENTE AGLI ETICHETTIFICI DI ESPANDERE IL PROPRIO PORTAFOGLIO PRODOTTI. LA "CARTON EDITION" DELLA GALLUS LABELFIRE DIGITALE SUPERA, COME RISULTA DOPO DUE ANNI DI ESPERIENZA PRATICA, I PRECEDENTI LIMITI DI PROCESSO PER QUESTE APPLICAZIONI NELLA STAMPA A BANDA STRETTA. TUTTAVIA, PER I TRASFORMATORI, INVESTIRE IN UN SISTEMA DI STAMPA IBRIDO SIGNIFICA ANCHE APRIRE NUOVE STRADE E DIVENTARE PIONIERI NEL SETTORE DEI SERVIZI INTELLIGENTI

Un campione di stampa realizzato con l'unità di nobilitazione digitale (DEU) di DPE Steinemann con vernice con riserva su un'area ampia, vernice con riserva con elementi fini e simulazione di gocce. (© Steinemann DPE)



SVECOM - P.E. GARANTISCE LA CONSEGNA IN 3 SETTIMANE DI MATERIALI STANDARD!

ALBERI DA 3'' A 8''
CON PROFILO IN ALLUMINIO

SUPPORTI A CATALOGO

Svecom - P.E. ha costantemente investito sul miglioramento del servizio e oggi il cliente è consapevole che bastano 3 settimane per la ricezione dei materiali standard e solo 4/5 settimane per materiali fuori standard.

SVECOM-P.E.
Expanding since 1954

www.svecom.com

che l'utilizzo della macchina a massima velocità richiede un'unità fustellatrice rotativa.

PRODUZIONE IN LOTTI ESTESA

Un confronto tra le tirature delle etichette stampate in modo convenzionale e digitale pubblicate da FINAT nel 2015 mostra che l'entità delle tirature in digitale è il 13% delle tirature eseguite con stampa convenzionale.

In altre parole, una commessa stampata in convenzionale corrispondeva a sei commesse digitali, suddivise in lotti più piccoli. Naturalmente, con tirature di stampa ridotte, l'efficienza del cambio-lavoro è di particolare importanza. Questo è fuori dubbio nella stampa digitale.

Un sistema di trasformazione digitale può quindi sfruttare in modo particolarmente vantaggioso una produzione in lotti estesa. In questa modalità di produzione, cambia solo l'oggetto della stampa: le nobilitazioni, il supporto e la matrice rimangono gli stessi. Ciò consente alla stampa digitale di realizzare diverse versioni in tirature più brevi senza tempi ulteriori per la configurazione.

Le etichette e gli astucci pieghevoli nel settore della cura personale sono rifiniti con stampa con lamina caldo di alta qualità; verniciatura opaca e lucida. (© pack.consult)

I MERCATI DI RIFERIMENTO

La Gallus Labelfire "Carton Edition" è attualmente utilizzata nel settore del tabacco. Le immagini a colori sui pacchetti sono stampate in digitale. La finitura con effetti metallici è realizzata con lamina a freddo e sovrastampa digitale o stampa flessografica UV. Questo mercato di beni di lusso sta facendo progredire la trasformazione digitale con l'obiettivo di arrivare a un processo end-to-end completamente digitale. L'unità di finitura digitale di Steinemann DPE in linea sta già ottenendo risultati straordinari con le vernici tattili, che in precedenza potevano essere raggiunti solo con una lavorazione fuori linea.

Un mercato di riferimento estremamente interessante della "Carton Edition" è quello della salute e della bellezza, in particolare nel settore della cura della persona. In questo segmento di mercato, le etichette e gli astucci pieghevoli richiedono la finitura e le tirature di stampa e le dimensioni degli astucci sono in linea con un sistema

ENGLISH *Version*

Label converting system opens the access to the folding carton market

THE ABILITY TO PRODUCE LABELS AND CARTONS ON THE SAME PRESS ENABLES LABEL PRINTERS TO EXPAND THEIR PRODUCT PORTFOLIO. THE "CARTON EDITION" OF THE DIGITAL GALLUS LABELFIRE OVERCOMES - AS CAN BE SUMMARIZED AFTER TWO YEARS OF PRACTICAL EXPERIENCE - THE PREVIOUS PROCESS LIMITATIONS OF THESE APPLICATIONS IN NARROW-WEB PRINTING. HOWEVER, FOR CONVERTERS, INVESTING IN A HYBRID PRINTING SYSTEM ALSO MEANS BREAKING NEW GROUND AND BECOMING A PIONEER IN A SMART SERVICE INDUSTRY

Over faster innovation cycles and ever shorter time-to-market increases the number of regional products for brand owners as well as the number of variants for test markets.

Trends that label and packaging printers face on a daily basis, seeking solutions for markets where responsiveness is critical.

Given the premise of agility and responsiveness, it's no wonder that it's a digital converting system that provides a cross-procedural solution for label and folding carton printing. The Gallus Labelfire with "Carton Kit" utilises the strengths of digital printing and is additionally equipped with optimized analog and digital inline finishing techniques.

THE MACHINE EQUIPMENT

Features of the machine configuration include a fiber breaker for paperboard and a corona pre-treatment for label stock.

For the much higher web tension of paperboard materials, the press is stiffened, in other words the modules, on each of which two printing units are located, are clamped with steel straps. All pulleys are coated and designed for maximum diameter. Combination drying of UV and hot-air was also considered for the use of hybrid effect coatings on a machine designed for UV inks.

The existing flexographic printing units are mainly used for formatless applications such as primers, varnishing or non-digitally producible special effects.

The digital printing unit with eight UV inking units (White + CMYK + GOV) can print colour images in an extended colour space as well as variable data. Metallic effects are achieved by digitally overprinted cold foil in all shades. Another special feature of the converting system is the Digital Embellishment Unit (DEU) from Steinemann DPE at the end of the processing line. It is used for the digital application of spot varnishes with gloss and matt varnish and - brand new - to achieve tactile effects. Application rates of 20 g/m² can be applied, which corresponds to a coating thickness of 20 µm, without this process restricting the printing speed of 70 m/min. Even a coating application of up to 50 µm is possible, with a reduction in speed. In die-cutting, it is possible to choose between a semi-rotary or fully rotary die-cutting unit, whereby the maximum speed utilization requires a rotary die-cutting unit.

EXTENDED BATCH PRODUCTION

A comparison of print runs of conventionally and digitally printed labels published by FINAT in 2015 shows that the print run in digital printing averaged 13% of conventional run lengths during the investigation period. In other words, a conventional order corresponded to six orders in digital printing, divided into smaller batches. Of course, with small print runs, the change efficiency between the jobs is of particular importance.

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

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

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

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

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

INCHIOSTRI
DA STAMPA
VERNICI &
MATERIALI
PER ARTI
GRAFICHE

COLORGRAF S.p.A.
Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)
Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430
web www.colorgraf.it · **E-mail** colorgraf@colorgraf.it

di trasformazione digitale con larghezza di stampa di 340 mm. Dopo aver cambiato il supporto di stampa, è possibile stampare sulla macchina anche le etichette richieste per l'imballaggio primario.

Ciò vale anche per il settore dei cosmetici e dei profumi, nel quale etichette e astucci pieghevoli sono rifiniti con vernici. Con una macchina da stampa ibrida per etichette come la Gallus Labelfire, con la tecnologia convenzionale è possibile applicare vernici ibride con effetto carta vetrata o soft-touch che conferiscono un effetto vellutato, simile alla gomma e molto morbido. Gli effetti metallici sottolineano l'esclusività della confezione. Anche in questo segmento, sarebbe vantaggioso produrre etichette e astucci pieghevoli sulla stessa macchina, poiché il sistema di gestione del colore integrato richiede l'assoluta uniformità cromatica per etichette e astucci pieghevoli.

In termini di dimensioni degli imballaggi e tirature, il settore farmaceutico è un altro dei mercati target per questa macchina da stampa ibrida. A causa dell'elevata risoluzione della stampa digitale di 1.200×1.200 dpi con una dimensione della goccia di 2 pl, caratteri piccoli e lettere, linee sottili e vignette possono essere riprodotti con sfumature fino allo zero%. La gestione del colore garantisce l'uniformità del colore, considerata l'elevata qualità richiesta dal settore farmaceutico.

Nel prossimo futuro, anche il settore dolciario sarà tra i mercati target. Nuove formulazioni di inchiostri UV per l'imballaggio alimentare sono attualmente in fase di sviluppo, il che significa che questo segmento può essere preso in considerazione, già nel medio termine.

IL RAPPORTO COSTO/BENEFICIO

I prodotti stampati in digitale non costano meno. Dov'è il loro valore aggiunto?

Ciò che accomuna tutti questi segmenti di mercato è che il design dei loro prodotti è caratterizzato da un rapido cambiamento. Questi beni di largo consumo (FMCG) dipendono dal costante rinnovamento dell'immagine del marchio. Nell'introduzione di nuovi prodotti in questi mercati a volte si tratta di evitare potenziali lacune nella fornitura. Quindi i produttori di marchi hanno bisogno di una sovrapproduzione di materiale di imballaggio, poiché in questa fase è difficile stimare il comportamento del consumatore e quindi la tiratura richiesta rispetto al nuovo prodotto.

Oggi, avere poche scorte a magazzino, o anche non averne affatto, è un approccio adottato dai produttori di marchi, che quindi ordinano solo il materiale di imballaggio necessario per le campagne. Se le varianti vengono testate e una variante funziona particolarmente bene, allora è necessario produrre imballaggi in breve tempo, soprattutto se il comportamento dell'utente finale varia.

This is beyond doubt in digital printing. A digital converting system can therefore make particularly good use of the advantage of extended batch production. In this mode of production, only the print subject changes; the finishing effects, substrate and die remain the same. This enables digital printing to print different variants in smaller editions without additional setup time.

Labels in the personal care sector have a high demand for colour consistency (© pack.consult)

TARGET MARKETS

The Gallus Labelfire "Carton Edition" is currently being used in the tobacco market. The coloured illustrations of the different variants of a packaging are printed digitally. The embellishment with metallic effects is done by cold foil and digital overprint or UV flexo printing. This highly refined goods market is driving forward the development of the digital converting system with the aim of producing a completely digital end-to-end process. Steinemann DPE's Digital Embellishment Unit is already achieving inline fascinating and extraordinary results in coating applications and tactile effects in this market, which could previously only be achieved with a separate working step.

An extremely interesting target market of the "Carton Edition" is Health & Beauty Care, especially in the area of personal care. In this market segment, labels and folding cartons have a high level of embellishment, and the print runs as well as the size of the cartons are very much in line with a digital converting system with a printing width of 340 mm.

After a substrate change, the required labels for the primary packaging can also be printed on the machine.

This also applies to the field of cosmetics and perfume, in which labels and folding boxes are elaborately finished with lacquer. With a hybrid label printing machine such as the Gallus Labelfire, hybrid coatings with a sandpaper effect or soft-touch coatings that impart a velvety, rubber-like or soft feel to the haptics can be applied in the conventional range.

Metallic effects emphasize the exclusivity of the packaging. In this segment too, it would be advantageous to produce labels and folding cartons on the same machine, since the integrated colour management system places the highest demands on the colour consistency of labels and folding cartons.

In terms of the packaging dimensions and print runs, the Pharmaceutical segment is also one of the target markets for this hybrid printing press. Due to the high physical resolution of the digital printing unit of 1,200

ANCHE PER LE MACCHINE TRADIZIONALI CI SONO NOVITÀ CHE SEMPLIFICANO IL LAVORO

E FANNO GUADAGNARE!

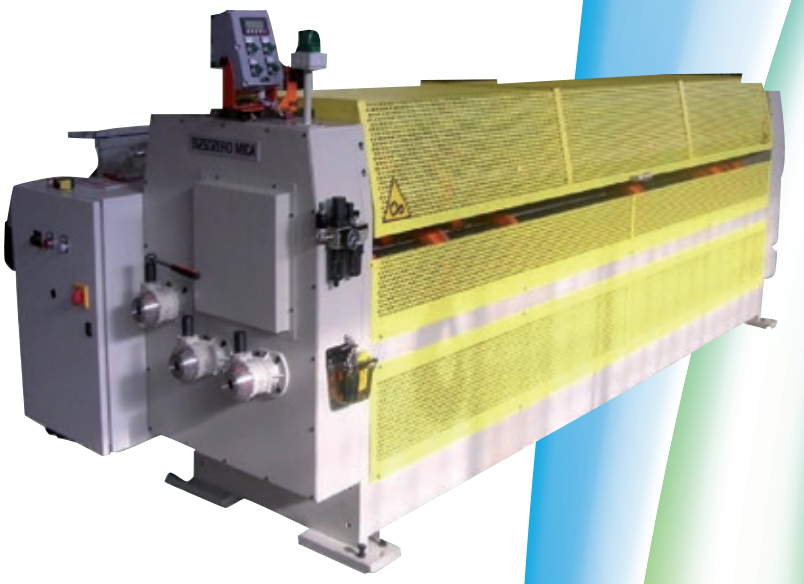
CUCITRICE mod. XA32B1600/2450

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

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

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

LE CUCITRICI MIGLIORI DEL MONDO



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

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

BIZZOZERO MICA - S.R.L.
Macchine per imballaggio cartotecnica ed affini
info@bizzozeromica.it www.bizzozeromica.it

Sede legale e stabilimento
Velate Milanese - Via Verdi, 13
20865 USMATE VELATE (MB) Italy
Tel +39 039 670369 - Fax +39 039 6753806

In questo modo si riducono o addirittura eliminano i costi per lo stoccaggio e il recupero, per i materiali di imballaggio rimanenti inutilizzati e da distruggere. Da questo punto di vista, la produzione di materiale da imballaggio in digitale, in particolare per tirature di piccole e medie dimensioni, è economicamente molto interessante.

SOLUZIONI INTELLIGENTI PER I SERVIZI

Lo sviluppo di una macchina da stampa per etichette ibrida concepita esplicitamente per la stampa di astucci pieghevoli in un sistema di trasformazione con le caratteristiche delle attrezzature di cui abbiamo parlato finora è determinato dalla pratica. Più precisamente, da uno stampatore che lavora per i marchi, che persegue intenzionalmente l'obiettivo di esplorare tutte le possibilità della stampa digitale degli astucci pieghevoli per la sua catena di fornitura. I risultati sul mercato del tabacco mostrano che il sistema di stampa ibrido Gallus Labelfire ha superato la prova relativamente agli astucci pieghevoli. Ora si può guardare ad altri mercati, in particolare nei settori della salute, della bellezza, della cura della persona e i prodotti farmaceutici. Un enorme vantaggio quando ci si rivolge ad altri segmenti di mercato è che la Gallus Labelfire con "Carton Kit" si basa su un sistema di trasformazione che si è già rivelato un successo nel mercato delle etichette. La versione estesa aggiunge valore e offre agli stampatori e ai trasformatori di etichette la possibilità di essere dei pionieri utilizzando una sola macchina da stampa: produrre etichette e astucci in modo rapido e affidabile, in tirature da piccole a medie. Ciò è in linea con le esigenze del mercato dei produttori di marchi e soddisfa anche l'obiettivo di ridurre le scorte a magazzino.

Tuttavia, la ricerca nell'ambito della stampa e della finitura digitale per arrivare a una soluzione completamente digitale non si ferma. Questo è ciò che rende così entusiasmante l'attività di R&D in questo ambito. ■

Altrettanto adatto per il processo digitale il settore dei prodotti farmaceutici, che pone requisiti elevati nella gestione del colore e nella qualità di stampa. (© pack.consult)

× 1,200 dpi with a drop size of 2 pl, small characters and letters as well as fine lines and vignettes can be reproduced to zero percent. The colour management ensures colour consistency with high qualitative requirements in the Pharmaceutical sector. In the near future, the confectionery sector will also be among the target markets. New UV-ink formulations for food packaging are currently under development in this area, which means that this segment can also be included in potential considerations in the medium term.

COST VS. BENEFIT

Digitally printed products are not cheaper. Where is your added value?

What all these market segments have in common, is that the design variants of their products are characterized by a rapid change. These Fast Moving Consumer Goods (FMCG) are dependent on constantly re-staging their brand image. In the introduction of new products into these markets it is sometimes a matter of avoiding potential supply gaps. Therefore brand manufacturers accept overproduction of packaging material, because in this phase, consumer behaviour and thus the required print run with respect to the new product is difficult to estimate. Today, lowest inventory or even "zero stock" is an approach brand manufacturers take, in which they only order as much packaging material as is currently needed for the campaigns. If design variants are tested and a variant runs particularly well, brand manufacturers are dependent on being able to reproduce at short notice, especially if the market behaviour of the end user fluctuates. Costs for storage and retrieval operations, slow-movers or obsoletes of packaging material are thus largely reduced or completely avoided. From this perspective, the production of packaging material in digital printing, especially small to medium runs, is quite interesting from an economic point of view.

SMART SOLUTIONS IN SERVICES

The development of a hybrid label printing machine explicitly for folding carton printing to a converting system with the equipment features shown is driven by practice. More precisely, by a brand manufacturer, that purposely pursues the goal of exploring all the possibilities of digital folding carton printing for its supply chain. The results in the tobacco market show that the hybrid printing system Gallus Labelfire has passed its folding carton aging test. Now the path into further markets is open, especially in the segments Personal Health & Care and Pharmaceuticals.

An enormous advantage when addressing other market segments is that the Gallus Labelfire with "Carton Kit" builds on a converting system that has already proven itself well in the label market. The extended version adds value and gives label printers and converters the chance to take on a pioneering role - single-source labels and cartons, quickly and reliably printed on a single press, in small to medium runs.

This is in line with the market requirements of brand manufacturers and also meets the target of lowest inventory levels.

However, the search for further developments in digital printing and digital finishing for a completely digital solution does not stand still. This is what makes the development in these areas so exciting.

Find new business partners worldwide

PaperWorld.com with more than 28.000 updated company contacts in the paper industry

PaperWorld.com is the directory for the international paper industry – print, online or mobile. More than 28.000 company profiles from 153 countries provide a reliable market overview of producers, converters, suppliers, merchants as well as associations and institutions.

Your advantages as professional user:

- Specific research for management, machines, raw material, products, brand names and services.
- Export of company contact data worldwide.

ORDER NOW:
Online web access / Print edition PaperWorld 2020:
info@paper-world.com

If you wish to receive further information do not hesitate to contact the Birkner customer service by telephone at **+49 40 80080-1777** or by e-mail under **info@birkner.de**.

Birkner

www.birkner.de

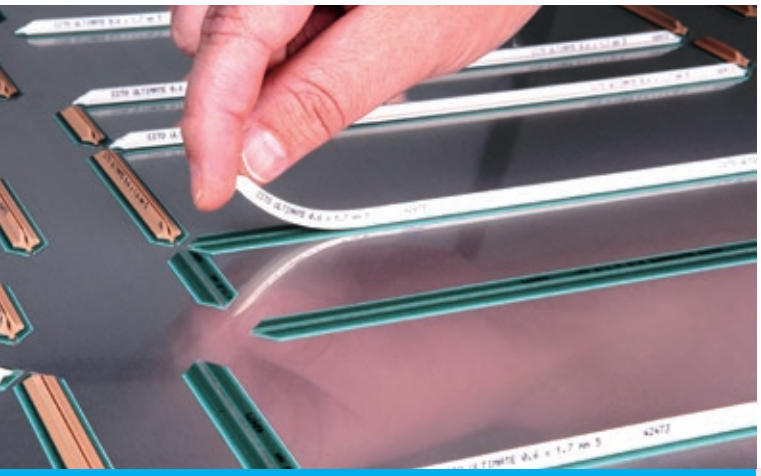
Birkner GmbH & Co. KG
Winsbergring 38 · 22525 Hamburg · Germany

CITO ULTIMATE
Il primo sistema di cordonatura certificato per imballaggi alimentari

Il sistema di cordonatura ad alte prestazioni CITO ULTIMATE è ora disponibile con certificazione e può essere utilizzato in modo sicuro anche nella produzione di imballaggi per l'industria alimentare.

CITO-SYSTEM GmbH, consapevole della propria responsabilità per la salute umana, per la sicurezza dei processi produttivi e per la sostenibilità dei prodotti, con i suoi materiali certificati, offre ai fabbricanti di imballaggi prodotti di qualità da impiegare nella produzione di imballaggi alimentari.

Nel processo di produzione degli imballaggi che entrano in contatto diretto o indiretto con gli alimenti è necessario che i materiali debbano essere utilizzati in modo sicuro nella produzione di imballaggi alimentari. Durante la produzione dell'imballaggio, le particelle di materiale che entrano in contatto con esso vengono abrase e si depositano su o nel materiale di imballaggio. Ciò influisce anche sui cordonatori che vengono posizionati sulla piastra di taglio ed entrano in contatto diretto con il materiale di imballaggio durante il processo di taglio.



CITO ULTIMATE, il controcordonatore a base di pellicola con un rivestimento flessibile su una robusto supporto che garantisce una qualità di piega costantemente elevata dal primo all'ultimo foglio, sopra tutto per tirature elevate. Il supporto flessibile riduce le rotture della piega ed è ideale per lavori ripetitivi o per l'archiviazione in combinazione con piastre di taglio.

Disponibile sul mercato in una grande varietà di dimensioni e tipologie viene riconosciuto come il controcordonatore leader a livello mondiale.Il sistema di cordonatura ideale per tutte le applicazioni e i materiali quali fibra vergine o materiale riciclato, carta o cartoni pieghevoli, micro-flute laminato o cartone ondulato, completamente stampato, rivestito UV o laminato a foglio.

Il sistema di piegatura CITO ULTIMATE combina la sicurezza della produzione con la sicurezza del prodotto.

Smurfit Kappa e Mitsubishi HiTec Paper creano imballaggi alimentari innovativi

Kappa ha collaborato con Mitsubishi HiTec Paper, per creare

ENGLISH *News Materials*

CITO ULTIMATE - THE FIRST AND ONLY CREASING SYSTEM CERTIFIED FOR FOOD PACKAGING

The high-performance creasing system, CITO ULTIMATE, is now available with certification. This means it is safe for the manufacture of food packaging

CITO-SYSTEM GmbH is aware of its responsibility for human health, safe and reliable production processes and sustainable products. With its certified materials, the company offers packaging manufacturers quality products, which they can use safely and with a clear conscience for the production of food packaging. In the production process of packaging, which comes into direct or indirect contact with food, it is necessary that the materials used can be used safely for the manufacture of food packaging. During the manufacture of the packaging, particles of material that come into contact with it are abraded and are deposited on or in the packaging material. This also applies to the creasing matrix, which is placed on the cutting plate and comes into direct contact with the packaging material during the cutting and creasing process. CITO ULTIMATE can therefore be used with a clear conscience for the production of food packaging.

CITO ULTIMATE, the film-based creasing matrix, has a flexible coating on a sturdy base which ensures consistently high crease quality from the first to the last sheet, even for extremely large runs. The matrix reduces cracking of the crease and is ideal for repeat jobs or for archiving in combination with cutting plates

It offers the greatest size variety available on the market and is recognized as the leading creasing matrix worldwide. The ideal creasing system for all applications and materials – whether virgin fibre or recycled material, paper or folding cartons, laminated micro flute or corrugated board, fully imprinted, UV coated or foil laminated.

CITO ULTIMATE certified creasing systems combine production safety with product safety.

SMURFIT KAPPA COMBINES EXPERTISE WITH MITSUBISHI HITEC PAPER TO CREATE INNOVATIVE FOOD PACKAGING

Unica fiera commerciale Europea per l'Industria del Cartone Ondulato e Teso

CCE INTERNATIONAL

Corrugated & Carton Exhibition

5ª Fiera Internazionale per l'Industria del Cartone Ondulato e Teso

9 – 11 marzo 2021

Messe München, Monaco, Germania

Presentate le vostre macchine e servizi ad un pubblico mirato

- Carta – cartone ondulato e cartoncino
- Materiali di consumo
- Linea ondulato, attrezzature e componenti
- Macchinari per il converting di cartone ondulato e teso
- Design e CAD/CAM
- Processi e attrezzature per la stampa
- Attrezzature per taglio, cordonatura e fustellatura
- Attrezzature ausiliarie
- Movimentazione e stoccaggio dei materiali
- Sistemi di gestione e reggiatura bancali
- Informatica di gestione (MIS) e sistemi di schedulazione impianti
- Estrazione e pressatura materiali di scarto

PRENOTATE IL VOSTRO STAND ORA!

www.cce-international.com

info@cce-international.com | +44 (0)1727 814 410

Organizzatori:

MACK BROOKS exhibitions

un nuovo tipo di imballaggio, riciclabile e sicuro per gli alimenti.
L'imballaggio esterno a base cartone è stato realizzato con l'innovativa soluzione di imballaggio MB12 di Smurfit Kappa, con una tecnologia di assorbimento esclusiva e integrata che protegge dagli aromi e dalla possibile migrazione delle sostanze.
L'imballaggio interno, con la carta barriera BARRICOTE di Mitsubishi HiTec Paper, offre protezione contro l'umidità, il grasso e ha proprietà termosaldanti.
Questa soluzione esclusiva dimostra la possibilità di creare imballaggi funzionali a base cartone completamente riciclabili grazie all'uso ottimizzato di materie prime rinnovabili per lo strato barriera.
"È stato molto interessante per noi lavorare con Mitsubishi HiTec Paper su questo progetto", ha dichiarato Lars Henriksson, VP of Product Development della divisione Smurfit Kappa Paper. "Le fibre con le quali è realizzato il materiale di imballaggio sono un'ottima soluzione per molti prodotti grazie alle loro caratteristiche, non ultimo la loro naturale sostenibilità".
Il Dr. Dieter Becker, Direttore del New Business Development & CSR di Mitsubishi HiTec Paper, ha aggiunto: "Come esperti nell'ambito delle patinature per le carte speciali, abbiamo portato il nostro know-how per creare soluzioni barriera e patinature protettive. Le nostre soluzioni sono completamente prive di lamina, laminati, alluminio e fluorocarburi. Invece, ci affidiamo alla più alta percentuale possibile di risorse biodegradabili, motivo per cui la soluzione MB12 di Smurfit Kappa era quella giusta".

Stora Enso introduce cartoni accoppiati a nuove barriere per sostituire la plastica negli imballaggi alimentari

Stora Enso sta espandendo la propria gamma di materiali rinnovabili per l'imballaggio con nuovi materiali forniti di barriere in dispersione, destinati a bicchieri e imballaggi alimentari. La nuova tipologia di barriera risponde alla domanda che il mercato pone per materiali destinati a imballaggi eco-sostenibili, rinnovabili e riciclabili destinati a sostituire la plastica impiegata nei servizi di ristorazione. Le nuove barriere in dispersione Aqua™ e Aqua+™ di Stora Enso sono prive di composti fluoro chimici e sono indicate per cartoncini destinati alla produzione di tazze e imballaggi per la ristorazione, senza il tradizionale strato di plastica.
Aqua resiste ai grassi mentre Aqua+ offre, allo stesso tempo, barriera a liquidi e grassi, consentendo prestazioni di confezionamento e protezione per alimenti ottimali in diverse applicazioni.
"Le nuove barriere si rivolgono

ENGLISH News Materials

Kappa has collaborated with Mitsubishi HiTec Paper, to create a new type of innovative and recyclable food-safe packaging.
The outer board-based packaging was made from Smurfit Kappa's ground-breaking MB12 packaging solution which has a unique, built-in adsorbing technology which protects against aromas and possible migration of substances. The inner packaging, which contains Mitsubishi HiTec Paper's BARRICOTE barrier paper, offers protection against moisture and grease and has heat-sealing properties. This unique solution demonstrates the possibility to create functional board-based packaging that is fully recyclable thanks to the optimised use of renewable raw materials in the barrier.
"It has been a very interesting and collaborative process for us working with Mitsubishi HiTec Paper on this project," said Lars Henriksson, VP of Product Development of the Smurfit Kappa Paper Division. "The fibres that our industry-leading paper is made from are an excellent solution for a huge range of products due to a range of attributes, not least their inherent sustainability."
Dr. Dieter Becker, Director of New Business Development & CSR at Mitsubishi HiTec Paper added: "As experts in specialty paper coatings, we brought our know-how in barrier and protective coatings to this process. Our solutions are completely free from foil, laminates, aluminium and fluorocarbons. Instead, we rely on the highest possible percentage of biodegradable resources which is why Smurfit Kappa's MB12 solution was the right one".

STORA ENSO INTRODUCES CARTONS LAMINATED WITH NEW BARRIERS TO REPLACE PLASTIC IN FOOD PACKAGING

Stora Enso is expanding its range of renewable materials for packaging with new materials equipped with dispersion barriers, intended for glasses and food packaging. The new type of barrier responds to the demand that the market poses for materials destined for eco-sustainable, renewable and recyclable packaging intended to replace the plastic used in restaurant services.

D.T.O. snc

SINCE 1969

TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE

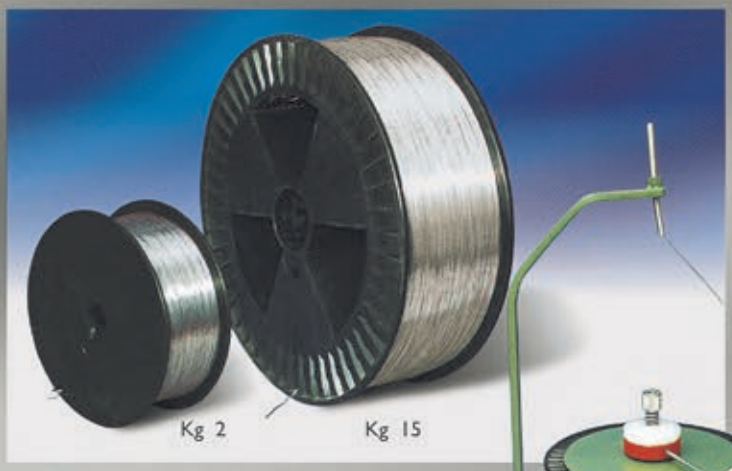
WIRE-DRAWS - ROLLED SECTIONS ROD-DERIVED AND SIMILAR GOODS FOR BOX-FACTORIES AND BOOK-BINDERIES

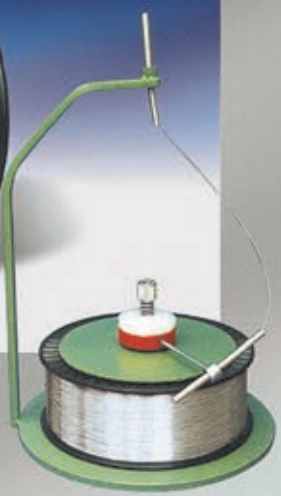
LASTRINA LUCIDA PER SCATOLIFICI
BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES

- Bobina da Kg. 6,5 - 12 - 70
  La lastrina viene fornita in misura su specifica richiesta della Clientela.
- *Coil Kg. 6,5 - 12 - 70*
  The size of the bright-plate is supplied according to the customer's request.

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

- Bobina da Kg. 2 - 15
  I fili tondi per legatoria vengono prodotti nelle seguenti misure: 18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.
  I fili piatti nelle seguenti misure: I - II - III - IV - V. La ditta produce anche un filo piatto 5 "C".
- *Coil Kg. 2 - 15*
  The round-wires for book-binderies are produced in the following sizes: 18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.
  The plate-wires are produced in the following sizes: I - II - III - IV - V. The company produces also a plate-wire 5 "C".





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

FILI ZINCATI PER FILTRI, TESSUTI E LANA D'ACCIAIO
GALVANIZED WIRES FOR FILTERS, FABRIC AND STEEL WOOL

- Bobina DIN 200
  I fili vengono prodotti nei diametri 0,20 - 0,22 - 0,24 mm.
  Altre misure vengono realizzate su richiesta.
- *Coil DIN 200*
  The wires are manufactured with diameters of 0,20 - 0,22 - 0,24 mm.
  Other sizes are realized on request.

22050 **PESCATE** - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097 - Telegr.: D.T.O. Pescate

ai rivenditori e ai produttori di generi alimentari che desiderano migliorare la riciclabilità dei loro imballaggi e per soddisfare le aspettative dei consumatori attenti all'ambiente.

I materiali sono adatti alla produzione di bicchieri di carta, imballaggi per gelati e imballaggi per alimenti da asporto, congelati e secchi", afferma Ebba Mannheimer, responsabile New Barrier Solutions, della Divisione Packaging Materials.

Tutti i nostri materiali sono realizzati da fibre derivate dal legno, rinnovabili e da fonti sostenibili. La superficie dei prodotti Aqua è rifinita con tecnologia in dispersione a base acqua. Ciò rende il materiale resistente a liquidi e grassi durante l'utilizzo risultando poi totalmente riciclabile e garantendo il massimo recupero di fibre e del loro valore nel processo di riciclaggio. Per i diversi fini legati alla progettazione e alla funzionalità, Stora Enso offre due diversi supporti con barriera in dispersione. CKB Nude Aqua™ di Stora Enso è un cartoncino kraft avana naturale per applicazioni destinate al confezionamento di alimenti secchi o destinati al rapido consumo, come quelli venduti nei fast-food.

Cupforma Natura Aqua+™ di Stora Enso è un materiale per bicchieri di carta, disponibile con una barriera in dispersione su un solo lato, destinato a contenitori per bevande calde, o su ambedue i lati, per bevande fredde e coppette per gelato.

I materiali possono essere stampati e trasformati sulle normali macchine già in uso.

Prestazioni comprovate dei film per arti grafiche privi di pvc

Innovia Films ha aggiunto alla sua gamma di film per applicazioni grafiche anche film privi di PVC. Questi film da 60µm (gauge 230) sono ora più sottili del 33% rispetto ai nostri film grafici esistenti.

Per dimostrare le loro elevate prestazioni, Innovia si è rivolta a una figura importante nell'industria grafica per stampare la grafia della parete principale per un evento importante lo scorso anno - Labelexpo Europe.

L'azienda incaricata della costruzione dello stand, Partner Targi Poland, anche se era la prima volta che lavorava con il substrato, ha accettato di applicare la grafia

I film BOPP per arte grafica, Rayoart™ di Innovia sono un'alternativa valida al PVC calandrato. Essi sono ideali per applicazioni in ambienti interni e a breve termine anche per applicazioni in esterno poichè sono prodotti stabilizzati ai raggi UV che offrono fino a due anni di utilizzo all'aperto (sulla base di test QUV).

Possono essere stampati con processi flessografici, serigrafici, a getto di inchiostro UV e a getto di inchiostro di lattice a bassa temperatura.

Perfetti per applicazioni grafiche piatte e curve semplici o per etichette e decalcomanie sensibili alla pressione che richiedono un utilizzo prolungato all'aperto.

"Questi film BOPP mostrano buona compatibilità con una gamma di sistemi adesivi e of-

ENGLISH *News Materials*

The new Stora Enso Aqua and Aqua+ dispersion barriers are free of fluorine chemical compounds and are suitable for cardboards intended for the production of cups and packaging for catering, without the traditional plastic layer. Aqua resists greases while Aqua+ offers, at the same time, a barrier to liquids and greases, allowing perfect packaging performance and protection for food in different applications.

"The new barriers are aimed at retailers and food producers who want to improve the recyclability of their packaging and to meet the expectations of environmentally conscious consumers. The materials are suitable for the production of paper cups, ice cream packaging and packaging for takeaway, frozen and dry food", says Ebba Mannheimer, head of New Barrier Solutions, of the Packaging Materials Division.

All our materials are made from fibers derived from wood, renewable and from sustainable sources. The surface of Aqua products is finished with water-based dispersion technology. This makes the material resistant to liquids and greases during use, making it fully recyclable and ensuring maximum recovery of fibers and their value in the recycling process.

For the various purposes related to design and functionality, Stora Enso offers two different substrates with dispersion barrier. CKB Nude Aqua by Stora Enso is a natural Havana kraft cardboard for applications intended for packaging of dry foods or for quick consumption, such as those sold in fast-food restaurants.

Cupforma Natura Aqua+ by Stora Enso is a material for paper cups, available with a dispersion barrier on one side only, intended for containers for hot drinks, or on both sides, for cold drinks and ice cream cups. The materials can be printed and converted on normal machines already in use.

PVC-FREE GRAPHIC ARTS FILM PROVEN PERFORMANCE

Innovia Films' has extended its range of PVC-free films for graphic arts applications. These 60µm (230 gauge) films are now 33% thinner than their existing graphic films. To prove their high performance, Innovia approached an important player in the graphic industry to print their primary wall graphic for a major event last year – Labelexpo Europe. Partner Targi Poland the company contracted to build the stand agreed to apply the graphic, it was the first time they had worked with the substrate.

Partner's graphic decorator Mr Polowy reported "Applying the graphic was a very positive experience. The film was easy to apply and the quality was good, resulting in a high standard of application. What a great result".

Innovia's Rayoart™ BOPP graphic art films are a viable alternative to calendared PVC as they are ideal for indoor and short term outdoor applications as these UV stabilized

frono rimozione pulita e semplice dopo l'uso.
La superficie stampabile offre diverse opzioni di decorazione con colori brillanti e immagini.
La grafica del nostro stand al Labelexpo 2019 è stata prodotta utilizzando una stampante HP 310 - stampata e applicata in un unico foglio da 1.37m x 4.80m.
I nostri film BOPP autoadesivi, che usano strati spessi piani da 140gsm a rilascio, sono stati certificati come opzioni prive di PVC per stampa HP al lattice di grande formato, ha detto Richard Southward, Global Product Manager, Innovia Films.
Questi film resistenti funzionano dove il marchio è importante per tutta la durata della grafica.

Avery Dennison presenta una nuova tecnologia adesiva per etichette per garantire una resistenza più forte su superfici ruvide

Questa tecnologia adesiva in attesa di brevetto aumenta il contatto superficiale per una migliore presa iniziale, creando quindi un'adesione più forte su finiture ruvide, come le scatole in cartone ondulato.
La tecnologia Surfas, una soluzione perfetta per le esigenze di etichettatura e-commerce e logistica, offre un vantaggio sostenibile e sarà disponibile allo stesso prezzo delle soluzioni di etichettatura convenzionali per cartone ondulato.
Surfas è il risultato più recente di una lunga storia di innovazioni nella tecnologia degli adesivi portata avanti da Avery Dennison: riduce il rischio di etichette arricciate o rovinate per garantire spedizioni puntuali e precise. Il cartone ondulato può rappresentare una sfida per l'adesione delle etichette, secondo Eric Ide, senior product manager, Label and Packaging Materials Europe. Le superfici irregolari richiedono un adesivo per etichette più rigoroso in grado di legarsi a una più ampia varietà di finiture. La tecnologia Surfas è stata sviluppata per garantire la massima resistenza e adesione durante l'etichettatura di supporti ruvidi. Oltre a semplificare le operazioni, aumentare l'affidabilità e migliorare la precisione, la nuova tecnologia di rivestimento adesivo offre vantaggi di sostenibilità utilizzando significativamente meno olio per metro quadrato di materiale.

"Abbiamo trovato la soluzione giusta per etichettare le superfici irregolari", ha dichiarato Eric Bartholomew, direttore globale del reparto di ricerca e sviluppo. "Il tiro iniziale più forte della tecnologia e una maggiore adesione ne fanno una soluzione su cui poter contare per tutta la durata dell'etichetta".
Dopo l'anteprima a Labelexpo 2019, Avery Dennison intende provare ulteriormente la tecnologia Surfas con partner selezionati in preparazione del lancio sul mercato.

products provide up to two years outdoor usage (based on QUV testing).
They can be printed by flexographic, screen, UV inkjet and low temperature Latex inkjet processes.
Perfect for flat and simple curved graphic applications or pressure sensitive label and decal applications requiring extended outdoor usage.
Richard Southward, Global Product Manager, Innovia Films says "These BOPP films show good compatibility across a range of adhesive systems and offer clean and simple removability after use. The printable surface offers multiple decoration options giving vibrant colours and images. Our stand graphic at Labelexpo 2019 was produced using a HP Latex 310 press – printed and applied as a single 1.37m x 4.80m sheet. Our BOPP films as self-adhesive constructions, using thick 140gsm lay-flat release liners, have been certified as PVC-free options for wide format HP Latex printing".
Where branding is important throughout the life of the graphic, these robust films will deliver.

AVERY DENNISON INTRODUCES NEW LABEL ADHESIVE TECHNOLOGY FOR STRONGER HOLD ON ROUGH SURFACES

This patent-pending adhesive technology increases surface contact for better initial tack to create a stronger hold on rough finishes, like corrugated boxes.
Surfas Technology, a perfect solution for e-commerce and logistics labeling needs, offers a sustainable edge and will be available at the same price as conventional labeling solutions for corrugated board.
The newest in a long history of Avery Dennison adhesive technology innovations, Surfas reduces the risk of curled or failed logistics labels to ensure on-time and accurate shipping. Corrugated cardboard can be a challenge for label adhesion, according to Eric Ide, senior product manager, Label and Packaging Materials Europe.
Irregular surfaces require a more rigorous label adhesive that can bond to a wider variety of finishes. Surfas Technology is developed for ultimate strength and bond when labeling rough substrates. In addition to streamlining operations, increasing reliability and improving accuracy, the new adhesive coating technology offers sustainability advantages by using significantly less oil per square meter of material.
"We've cracked the code for labeling irregular surfaces", said Eric Bartholomew, Global R&D director. "The technology's stronger initial tack and higher adhesion make it a solution you can count on across the life of the label".
Following the preview at Labelexpo 2019, Avery Dennison intends to further validate Surfas Technology with selected partners in preparation of a broad market launch.

ABBONAMENTO Subscribe

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Indirizzo:

Città: Provincia: CAP: Stato:

Sito internet: e-mail:

Tel: Fax:

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

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

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

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

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

Internationa VAT number:

Address:

City: Province: Post Code: Country:

Internet site: e-mail:

Ph: Fax:

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

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

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

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

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

CONVERTER & CARTOTECNICA

INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE

BAUMER	47
B+B INTERNATIONAL	27
BFT CARBON	55
BIMAC	23
BIRKNER	89
BIZZOZERO	87
CCE INTERNATIONAL	91
CELMACCH	41
CITO	19
COLORGRAF	85
DEPUR PADANA ACQUE	1
DTO	93
DURST	31
EDF EUROPE	9
EDIGIT	17
EFFECI	29
ERO	39,69
FLEXXO	67
FOSSALUZZA	35
FRIESE	11
F-SERVICE	60,61
FUSTEL SERVICE	50,51
GÖPFERT	33
HEIDELBERG	15
I&C	63
IRAC	77
J.S. MACHINERY	3
MITO	II copertina
NEW AERODINAMICA	49
NEXPACK	13
OPPLIGER	21
PENTATECH	73
ROSSELLI	75
RTS	IV copertina
SEI LASER	I copertina
SELECTRA	57
SIMEC	37,79
SIMONAZZI	59
SIPACK	53
SVECOM	43,83
TCY	71
TECO	81
ULMEX	45
VEGA	25
VICE	65
VISCOM ITALIA	III copertina
ZATOR	Anta copertina
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	7
ZUND	5

viscom
Italia 2020

32nd International Trade Fair and Conference on Visual Communication

32a Mostra Convegno Internazionale di Comunicazione Visiva

AVISUAL REALITY

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

organised by
Reed Exhibitions®

WWW.VISCOMITALIA.IT

Co-located with: INPRINT MILAN

FIERA MILANO

“I love Innovation”

Toppazzini è da oltre 60 anni un punto di riferimento nella fornitura di imballaggi in cartone ondulato nel Nord-Est Italia per numerosi comparti tra i quali spiccano il mobile, il food & beverage e il metalmeccanico.
La sede di Villanova di San Daniele (Ud) con i suoi 48mila metri quadri di superficie conta oggi circa 150 collaboratori e sviluppa un fatturato di circa 50 milioni di Euro.

«Per la gestione dei nostri processi aziendali, all’inizio degli anni 2000 abbiamo scelto di affidarci alle soluzioni software di RTS, azienda leader e profonda conoscitrice del business e delle problematiche legate al nostro specifico settore.

RTS dimostra di conoscere molto bene tutto ciò che ruota attorno alla produzione, alla scheda tecnica e alle tematiche legate a Industria 4.0.
RTS ha una storia solida alle sue spalle, rappresenta il presente e ha nel cassetto interessanti progetti per il futuro.
Siamo molto soddisfatti di questa partnership e riconfermiamo la scelta fatta».

Marco Dittaro, Resp. IT Toppazzini Spa

TOPPAZZINI S.P.A.
IMBALLAGGI IN CARTONE ONDULATO

www.toppazzini.it

rts
Innovation for the Corrugated Industry

www.rtsystem.com