



Slitter Rewinder



WHEREVER YOU WANT

Concentration of technology
can live in a **small place.**



experienced engineering, innovative design.

www.bimec.it

discover
more
next autumn

coating,
laminating,
metallizing machinery

نوردمكع
nordmeccar
group

nordmeccar

The (live) showcas

A series of live events to introduce innovations, promoted
the modern technology of c

Episode 01 July 7th 2020

Episode 02 July



www.nordmeccanica.com

Episodes are available live
on the day of the event or in download
on the Nordmeccanica website

nica events

e of innovations

by the company that developed the concepts behind
coating and lamination.

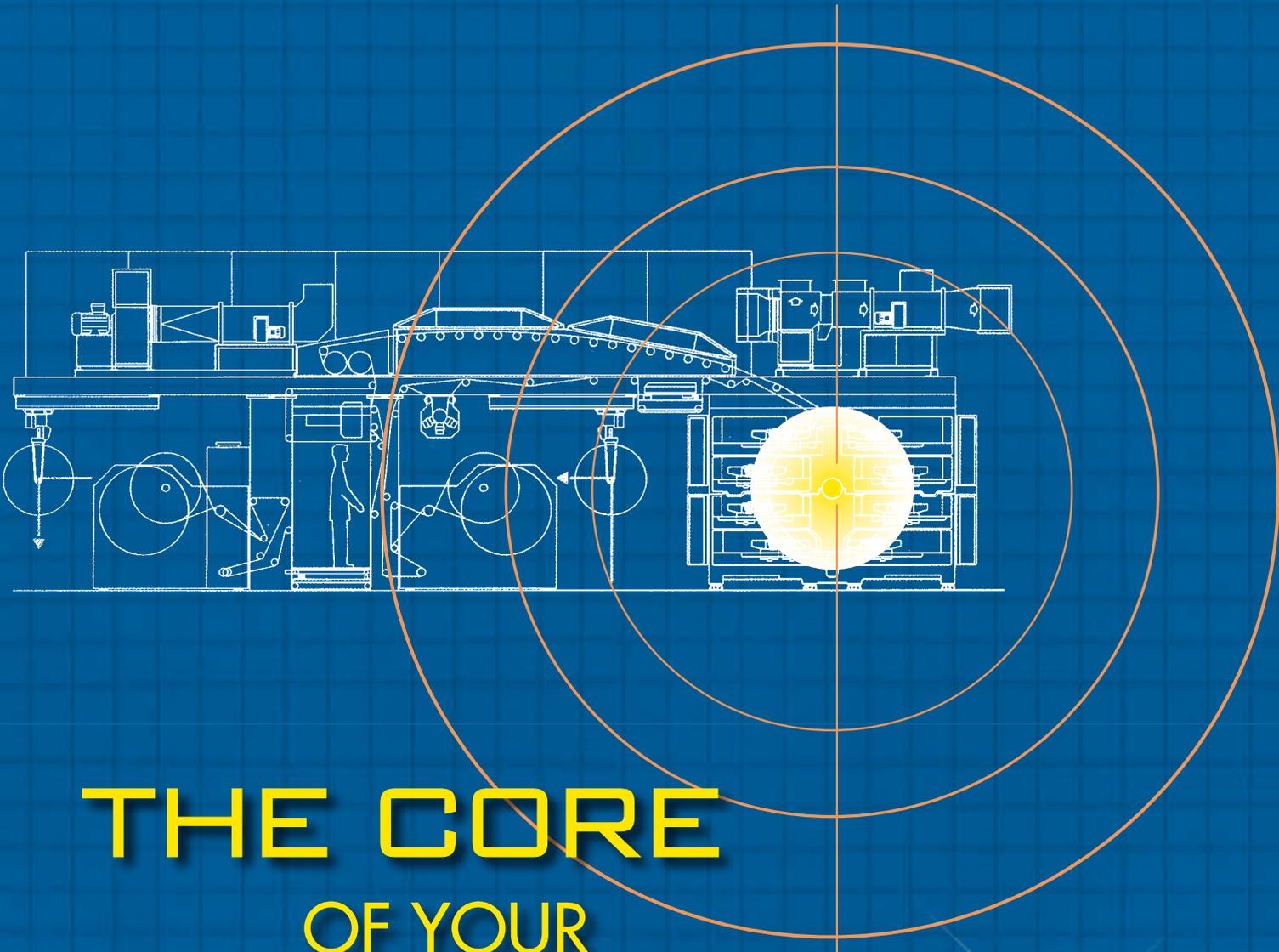
14th 2020

Episode 03

September 25th 2020

ROLLS MAKER SINCE 1960

Leader in supply of chill and hot rolls for your extrusion foil, extrusion cast film, laminating, coating and printing plants!



**THE CORE
OF YOUR
PRINTING PLANT IT'S OUR WORK!**



L'ARTIGIANA

L'ARTIGIANA s.r.l.

Via A. Volta, 1 - 20010 S. Giorgio su Legnano - (MI) - Italy
t +39 0331.402392 - f + 39 0331.411373 - e-mail: lartigiana@lartigiana-italy.com
<http://catalogues.kompass.com/catalogues/it0025782>



Ferrarini&Benelli
Corona and Plasma

**DISCOVER THE BENEFITS OF
CORONA AND PLASMA DISCHARGE**



WE WORK CLOSELY TO THE MAJOR INTERNATIONAL MANUFACTURERS (OEM)
OF EXTRUSION AND FLEXIBLE PACKAGING PROCESSING EQUIPMENT.
MORE THAN 11.000 FERRARINI & BENELLI CORONA TREATMENTS
ARE USED DAILY,

WORLDWIDE

VIA DEL COMMERCIO, 22 - 26014 ROMANENGO (CR) - ITALY
PHONE + 39 0373 729272 INFO@FERBEN.COM
WWW.FERBEN.COM



- 6** PackAlliance: un'alleanza europea per la formazione e la collaborazione focalizzata sull'innovazione verso il futuro degli imballaggi
- 8** PackAlliance: european alliance for training and collaboration for innovation towards the future packaging
- 14** Diaven: da 40 anni un approccio sartoriale al cliente, sempre di più in ottica 4.0 per risultati di stampa sicuri
- 16** For 40 years Diaven has had a tailored approach to the customer, increasingly with a 4.0 view for guaranteed printing results
- 24** Una Super Simplex HD speciale di Nordmeccanica per Laminati Cavanna
- 26** A special Super Simplex HD by Nordmeccanica for Laminati Cavanna
- 30** I&C-Gama e BFT Flexo automatizzano il processo di inchiostrazione di Selene Spa
- 32** I&C-Gama and BFT Flexo automate Selena Spa's inking process
- 36** La gamma Green Pick di Adercarta è già pronta per mangiare di nuovo in strada
- 38** Green Pick range by Adercarta is ready to eat on the street again
- 42** Nuovo sistema montaggio automatico lastre flexo e nuova stampante digitale smart per sacchetti in carta
- 44** New automatic flexo plate mounting system and new smart digital printer for paper bags
- 48** L'alta qualità nell'imballaggio flessibile: la Super R&D che ridefinisce gli standard
- 50** High quality in flexible packaging: the Super R&D that redefines standards
- 54** Soma presenta Ultra Technology: una soluzione UV LED senza VOC per tutti gli imballaggi
- 56** Soma presents Ultra Technology: a UV LED VOC-free solution for all packaging
- 62** News Dall'industria
News from industry
- 66** Nuove tecnologie in linea con la visione innovativa del packaging
- 68** New technologies in line with the innovative vision of packaging
- 74** BST eltromat e il web-processing nell'industria 4.0: soluzioni di rete che assicurano qualità
- 76** BST eltromat and web-processing in the industry 4.0: networked solutions in quality assurance
- 84** News Tecnologie
News Technologies
- 92** Tecnologia con lastre a base acqua ad alte prestazioni: quello che il mercato stava aspettando
- 94** High performance water based plate technology: this is what the market was waiting for
- 102** "Bassa migrazione" come approccio produttivo
- 104** "Low Migration" as a discipline
- 112** Indice inserzionisti

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

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

@ConverterFlexo

www.youtube.com/converterwebtv

https://www.linkedin.com/company/converter-italy/

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini,
Barbara Bernardi

Impaginazione e grafica/Graphics:
Paola Barteselli

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.

NXS 300

THE PERFECT SYNTHESIS OF INNOVATION AND TECHNOLOGY

Frontal Dual trolley

Combi drying system



Fully automatic

Totally encapsulated



WWW.UTECO.COM

THE EXTREMELY COMPACT ROTOGRAVURE MACHINE

It is equipped with unique and innovative solutions as:

- **Combi drying system**, a powerful compact energy saving system that allows a substantial reduction of noise thanks to the combi technology.
- **Frontal Dual trolley**, a versatile trolley for extremely fast job changes and set-up. This system gives you the flexibility to change the cylinders, inking system, or both at the same time.
- **Printing Units**, fully encapsulated to reduce VOC emissions and noise pollution.
- **Automatic positioning** of the doctor blade and ink tray.

UTECO: NOT ONLY FLEXXO

BE PART OF THE REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCE

23-26 NOV
2020



all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS

THIS AUTUMN, A UNIQUE OPPORTUNITY FOR **EXCHANGE AND BUSINESS**

- Innovative and sustainable solutions for packaging and intralogistics,
- Emerging and tangible responses to new regulatory requirements,
- An exceptional space bringing together materials trends and innovations for insight into the revolution underway,
- 600 machines in operation, 1,350 exhibitors of machines and containers,
- Objective Zero Impact feature: meet the actors of change and discover the responsible practices of the circular economy.



**ORDER
YOUR FREE PASS**
on www.all4pack.com

Invitation code: A4PITAP

Dall'idea... allo scaffale.

Dalla creazione, progettazione e sviluppo strategico del marchio fino alla grafica e alla produzione degli impianti stampa.



Potete sempre contare su Mavigrafica quando si tratta di innovazioni nel settore dell'imballaggio!

Spingiamo costantemente le nostre idee nella ricerca e nello sviluppo. Il settore della pre stampa e il mercato dei beni di consumo si muovono più velocemente che mai e sono in costante evoluzione. Ragione sufficiente per continuare a rivoluzionare i mercati con nuovi software per la gestione dei processi, sempre più servizi connessi al settore del packaging e con impianti stampa di qualità superiore.



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

VIA 1° MAGGIO 43
PIOLTELLO (MI) 20063
TEL: +39 02 92143083
FAX: +39 02 92147652

WWW.MAVIGRAFICA.IT

MAVIGRAFICA
PROGETTAZIONE GRAFICA PRESTAMPAPLEXO

PACKALLIANCE

By Prof. Loredana Incarnato
Dipartimento Ingegneria Industriale
Università Studi Salerno

PackAlliance: un'alleanza europea per la formazione e la collaborazione focalizzata sull'innovazione verso il futuro degli imballaggi

LO SCORSO GIUGNO SI È SVOLTO IL PRIMO WORKSHOP ITALIANO NELL'AMBITO DEL PROGETTO EUROPEO "PACK ALLIANCE - EUROPEAN ALLIANCE FOR TRAINING AND COLLABORATION FOR INNOVATION TOWARDS THE FUTURE PACKAGING", FINANZIATO NELL'AMBITO DEL PROGRAMMA ERASMUS+



Prof. Loredana Incarnato

L'obiettivo del progetto, il cui motto è "Linking Academy to Industry", è di promuovere la collaborazione tra le università e le aziende operanti nel settore del packaging al fine di colmare il gap tra formazione superiore ed esigenze di innovazione della filiera degli imballaggi a base polimerica, sui temi della sostenibilità e dell'economia circolare. Il progetto si concretizzerà nella definizione e nell'attivazione di nuovi programmi formativi post-laurea mirati a formare professionisti esperti in grado di realizzare la transizione verso l'economia circolare dell'industria del packaging del futuro.

Il progetto, (www.packall.eu) partito il 1° gennaio del 2020 e della durata di 3 anni, riunisce in un forte ed equilibrato consorzio 8 partner provenienti da 4 paesi dell'Unione Europea (Italia, Spagna, Polonia e Finlandia). Ogni paese partecipa con un'università e un'azienda, per rappresentare i punti di vista degli organismi di formazione superiore e del mondo produttivo e commerciale e individuare i bisogni della catena del valore del packaging plastico, su scala nazionale e in prospettiva comunitaria.

Per l'Italia i partner del progetto sono l'Università di Salerno – Dipartimento di Ingegneria Industriale (in particolare il gruppo di ricerca di Scienza e Tecnologia dei Materiali) e il Consorzio Proplast – Centro di competenze internazionale per l'innovazione delle materie plastiche.

Il workshop, organizzato in cooperazione tra il Consorzio Proplast e il Dipartimento, ha visto la partecipazione

di numerosi rappresentanti dell'accademia e dell'industria italiana, per analizzare le esigenze di innovazione della filiera del packaging nell'ottica della sostenibilità. Tale tema è quanto mai attuale, viste le recenti discussioni



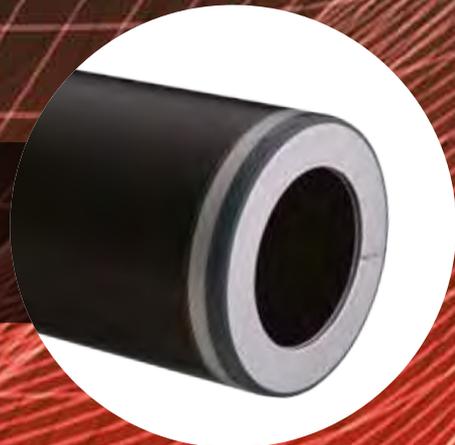
Laboratorio di ingegneria industriale: impianto pilota per film in bolla / Laboratory of industrial engineering: pilot system for blown film

Rely on us.SM

BETTER. FASTER. EASIER TO USE.



nyloflex[®]
Flat Top Dot Family



rotec[®]
Eco Bridge



nyloflex[®]
Xpress Thermal
Processing System

www.flintgrp.com



Laboratorio di ingegneria industriale: dinamometro per prove meccaniche / Laboratory of industrial engineering: dynamometer for mechanical proofs

sulle problematiche dell'impatto ambientale delle materie plastiche e del packaging.

A causa dell'emergenza sanitaria, i lavori del workshop si sono svolti in remoto utilizzando una piattaforma on line. L'evento è stato strutturato attraverso una sessione plenaria cui sono seguite quattro tavole rotonde in parallelo sui temi cardine del progetto:

- Nuovi materiali e biomateriali;
- Progettazione ecologica e nuovi processi produttivi;
- Interazione con i cittadini ed eco-marketing;
- Gestione/riciclo dei rifiuti dell'imballaggio in plastica.

Nel dettaglio, per la sessione plenaria, sono stati invitati in qualità di relatori due rappresentanti di rilievo nel settore del packaging: l'ing. Antonio Protopapa, direttore R&D di Corepla, e il dr. Sante Conselvan, presidente di FTA Europe. I due relatori, da punti di vista complementari, hanno fornito una analisi della questione packaging e sostenibilità parlando rispettivamente di riciclo e gestione dei rifiuti, interazione dei cittadini ed eco-marketing e nuovi materiali e progettazione ecologica.

Successivamente, sono stati formati i gruppi di lavoro che hanno discusso sui temi precedentemente citati, in sessioni parallele.

Uno degli obiettivi del workshop è stata l'elaborazione di un'analisi SWOT finalizzata a evidenziare i principali punti di forza/debolezza e le maggiori prospettive/sfide che potranno emergere nell'implementare, in un prossimo futuro, la transizione del settore del packaging verso l'economia circolare.

A valle delle discussioni sono state elaborate le conclusioni a cura dei coordinatori dei singoli tavoli.

La nota ricorrente in ognuno dei tavoli tematici è stata la carenza di figure professionali altamente qualificate, orientate all'innovazione e dotate di competenze multidisciplinari, idonee a gestire nel prossimo futuro i cambiamenti richiesti dalla transizione verso modelli di

ENGLISH Version

PackAlliance: European alliance for training and collaboration for innovation towards the future packaging

LAST JUNE TOOK PLACE THE FIRST ITALIAN WORKSHOP WITHIN THE EUROPEAN PROJECT "PACK ALLIANCE - EUROPEAN ALLIANCE FOR TRAINING AND COLLABORATION FOR INNOVATION TOWARDS THE FUTURE PACKAGING", FUNDED UNDER THE ERASMUS+ PROGRAM

The aim of the project, whose motto is "Linking Academy to Industry", is to promote collaboration between universities and companies operating in the packaging sector in order to bridge the gap between higher education and innovation needs of chain of polymer-based packaging, on the themes of sustainability and circular economy. The project will materialize in the definition and activation of new post-graduate training programs aimed at training expert professionals capable of

achieving the transition to the circular economy of the packaging industry of the future. The project, (www.packall.eu), which started on 1 January 2020 and lasts 3 years, brings together 8 partners from 4 European Union countries (Italy, Spain, Poland and Finland) in a strong and balanced consortium. Each country participates with a university and a company, to represent the points of view of higher education bodies and the productive and commercial world and identify the needs of the value chain of plastic packaging,

on a national scale and in a community perspective.

For Italy the partners of the project are the University of Salerno - Department of Industrial Engineering (in particular the research group of Materials Science and Technology) and Proplast Consortium - International competence center for the innovation of plastic materials.

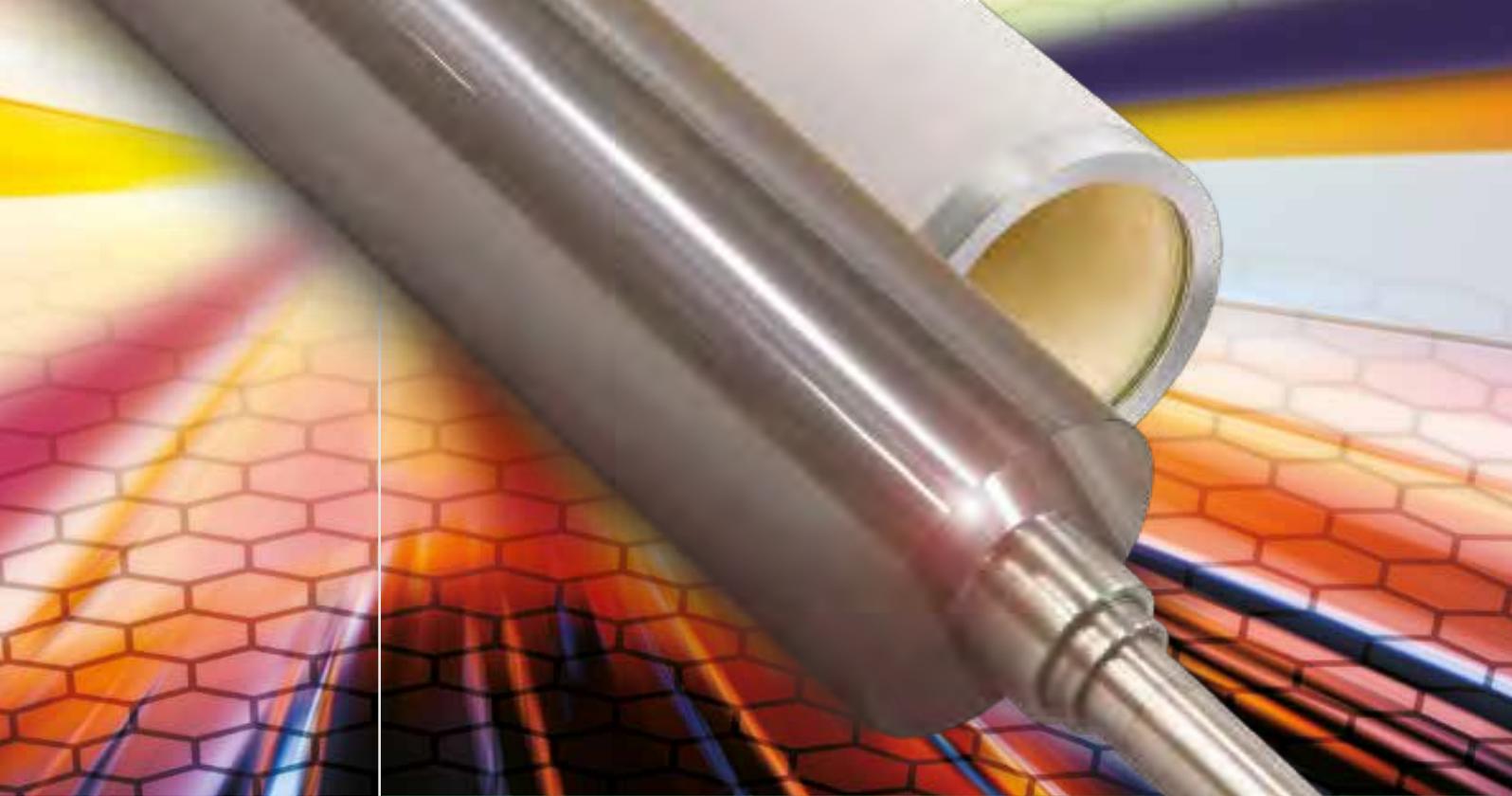
The workshop, organized in cooperation between the Proplast Consortium and the Department, saw the participation of numerous representatives of Italian academy and industry, to analyze the innovation needs of the packaging supply chain with a view to sustainability. This theme is more relevant than ever, given the recent discussions on the problems of the environmental impact of plastics and packaging.

Due to the health emergency, the workshop work took place remotely using an online platform. The event was structured through a plenary session followed by four round tables in parallel on the key themes of the project:

- New materials and biomaterials;
- Ecological design and new production processes;
- Interaction with citizens and eco-marketing;



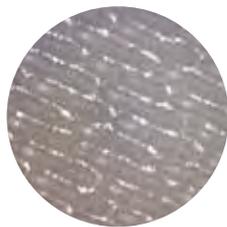
Laboratorio di ingegneria industriale: estrusore bi-vite / Laboratory of industrial engineering: twin screw extruder



Anilox Rolls & Sleeves

Serie Novaline™

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



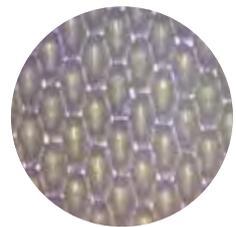
Nova Gold:
Alta definizione per Imballaggio flessibile

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



Nova Silver:
Alta definizione per imballaggi in carta e cartone ondulato

- Grande efficienza e prestazioni ottimali su supporti molto assorbenti
- Le pareti rettilinee e corpose ne mantengono una buonissima stabilità nel tempo
- Ottimo per la stampa di quadricromie a medie velocità
- A basse lineature performante nella stampa di solidi



UVGold:
Alta definizione per etichette

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


**Stabilimento di
produzione italiano
PRAXAIR srl**

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

praxair.com/printing

 **PRAXAIR**
SURFACE TECHNOLOGIES



Università degli Studi di Salerno

packaging più sostenibili.

Le esigenze di formazione più critiche emerse dai dibattiti sono così riassumibili:

- necessità di colmare i deficit di competenza sulle caratteristiche prestazionali e di processabilità delle bioplastiche, attualmente ancora non comparabili con quelle delle plastiche tradizionali soprattutto per quanto riguarda le applicazioni a elevata barriera e a elevata temperatura, e la piena compatibilità con le tecnologie di trasformazione convenzionali;
- necessità di saper valutare correttamente l'impatto ambientale complessivo del packaging, considerandone

l'intero ciclo di vita "dalla culla alla tomba", per mettere a punto imballaggi effettivamente ecosostenibili in termini di materiali, processi e proprietà dei manufatti;

- necessità di saper comunicare in modo chiaro ed efficace ai consumatori il grado di sostenibilità (in termini di biodegradabilità, compostabilità, riciclabilità) e il reale impatto ambientale di un packaging, per consentir loro una scelta più consapevole;
- necessità di disporre di appropriate linee guida, da armonizzare sull'intero territorio nazionale, relative alla gestione del fine vita degli imballaggi, che costituiscono un indirizzo per la progettazione ecosostenibile dei packaging e forniscano informazioni e istruzioni chiare sul loro smaltimento ai cittadini.

Le considerazioni emerse nel corso del workshop saranno utilizzate nell'ambito del progetto PackAlliance proprio per implementare nuovi e innovativi percorsi professionali che il mondo industriale nel settore del packaging richiede per affrontare oggi e nel prossimo futuro l'evoluzione verso materiali e tecnologie più sostenibili.

Il workshop e la sua articolazione in tavoli tematici si è rivelata un'esperienza molto proficua sia per la qualità e l'elevato numero dei partecipanti che per il fattivo e concreto contributo alla discussione, nei singoli gruppi di lavoro, da parte dei rappresentanti del mondo accademico e industriale. ■

- Management/recycling of plastic packaging waste.

In detail, for the plenary session, two important representatives in the packaging sector were invited as speakers: eng. Antonio Protopapa, R&D director of Corepla, and dr. Sante Conselvan, president of FTA Europe.

The two speakers, from complementary points of view, provided an analysis of the packaging and sustainability issue, speaking respectively of recycling and waste management, citizen interaction and eco-marketing and new materials and ecological design. Subsequently, the working groups were formed that discussed the previously mentioned topics in parallel sessions.

One of the objectives of the workshop was the development of a SWOT analysis aimed at highlighting the main strengths/weaknesses and the major perspectives/challenges that may emerge in implementing, in the near future, the transition of packaging sector towards circular economy.

Downstream of the discussions, conclusions were drawn up by the coordinators of the

individual tables.

The recurring note in each of the thematic tables was the lack of highly qualified professionals, oriented towards innovation and equipped with multidisciplinary skills, capable of managing the changes required by the transition to more sustainable packaging models in the near future.

The most critical training needs that emerged from the debates can be summarized as follows:

- need to fill the competence gaps on performance and processability characteristics of bioplastics, currently not yet comparable with those of traditional plastics, especially as regards high barrier and high temperature applications, and full compatibility with conventional converting technologies;
- need to be able to correctly evaluate the overall environmental impact of packaging, considering its entire life cycle "from cradle to grave", to develop effectively environmentally sustainable packaging in terms of materials, processes and proper-

ties of products;

- need to know how to communicate the degree of sustainability (in terms of biodegradability, compostability, recyclability) and the real environmental impact of a packaging in a clear and effective way, to allow them a more conscious choice;
- need to have appropriate guidelines, to be harmonized throughout the country, relating to the management of the end of life of packaging, which constitute an address for the eco-sustainable design of packaging and provide clear information and instructions on their disposal to citizens.

The considerations that emerged during the workshop will be used for the PackAlliance project precisely to implement new and innovative professional paths that the industrial world in the packaging sector requires to

face today and in the future the evolution towards more sustainable materials and technologies.

The workshop and its thematic tables proved to be a very profitable experience both for the quality and the high number of participants and for the effective and concrete contribution to the discussion, in the individual working groups, by the representatives of academic and industrial world.

Impianto di co-estrusione per la produzione di film in bolla multistrato in dotazione al Dipartimento d'ingegneria industriale / Co-extruder system for production of multi-layer blown film, operating at Department of industrial engineering





met power



nordmeccanica
group

www.nordmeccanica.com

Episodes are available live
on the day of the event or in download
on the Nordmeccanica website

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery

nordmeccanica events

The (live) showcase of innovations

A series of live events to introduce innovations, promoted by the company that developed the concepts behind the modern technology of coating and lamination.

Episode 01 July 7th 2020

Episode 02 July 14th 2020

Episode 03 September 25th 2020

www.lgl.engineering

info@lgl.engineering - +39 0331 579225



• Warehouses
for bobbins of paper

Magazzini per bobine di carta



! Idonei per le agevolazioni fiscali!
derivanti da **INDUSTRIA 4.0** !

Sistemi di gestione magazzini
Storages management systems

- **Altre applicazioni costruttive:**
Other construction application



Magazzini per grandi rotoli
Warehouses for big rolls



**Magazzini coibentati/
climatizzati/riscaldati**
*Insulated/air-conditioned/
heated warehouses*



Magazzini per subbi
Warehouses for beams

dal 1918



• Warehouses for bobbins of plastic film

Magazzini per bobine di film plastico e imballaggio



• Warehouses for embossers

Magazzini per cilindri gofratori



• Warehouses for sleeves and printing cylinders

Magazzini per maniche e cilindri stampa



Magazzini per plotter e laser di taglio
 Warehouses for plotter and laser cutting

• Warehouses for rolls of coated fabric

Magazzini per rotoli di tessuto spalmato



Diaven: da 40 anni un approccio sartoriale al cliente, sempre di più in ottica 4.0 per risultati di stampa sicuri

DIAVEN HA FESTEGGIATO LO SCORSO MAGGIO I 40 ANNI DI ATTIVITÀ. PURTROPPO L'IDEA DELLA FAMIGLIA NICOLETTI, PROPRIETARIA DELL'AZIENDA DI CELEBRARE L'EVENTO CON CLIENTI, FORNITORI E AMICI CHE HANNO ACCOMPAGNATO LA CRESCITA DI QUESTO SERVICE NEL CORSO DEGLI ANNI, NON SI È POTUTA CONCRETIZZARE PER VIA DELLE RESTRIZIONI.

A sinistra Filippo Nicoletti, titolare e Direttore dei Processi Aziendali; a destra Cristian Zanella, Responsabile Vendite

L'emergenza Covid, oltre a creare i noti disagi, ha ostacolato anche le consuete celebrazioni che solitamente le aziende organizzano per ricordare le tappe miliari della propria storia.

È il caso di Diaven, che lo scorso mese di maggio ha compiuto 40 anni di attività, decidendo di festeggiare il compleanno in famiglia coi propri collaboratori, un segno di attenzione e ringraziamento verso coloro i quali hanno contribuito in maniera importante ai successi aziendali.

“Si è trattato di un pomeriggio passato assieme condividendo esperienze anche non lavorative e dedicando del tempo a conoscerci meglio per rafforzare il senso di appartenenza e la conoscenza reciproca. Ne è risultata una festa intima dove tutti hanno partecipato con gioia tra ricordi e progetti per il futuro”, dice Giuliano Nicoletti, fondatore dell'azienda.

Ripercorriamo questi 40 anni nel mondo della flessografia con Filippo Nicoletti, titolare e Direttore dei Processi Aziendali e Cristian Zanella Responsabile Vendite di zona.

A TU PER TU CON FILIPPO NICOLETTI (FN) E CRISTIAN ZANELLA (CZ)

FN - Quanto conta l'esperienza nel settore della pre stampa e che cosa rende unico il vostro lavoro?

“In 40 anni abbiamo seguito tutta l'evoluzione e la crescita della flessografia. Siamo in un settore dove la





flexolution for your success

Grafica | Prestampa | Impianti stampa | Sleeves | Fustelle



scelta delle tecnologie e del livello di servizio al cliente sono determinanti per la crescita dell'azienda, per cui pensiamo che l'esperienza nella pre stampa sia oggi evidente nella struttura e nella concretezza di Diaven. Siamo stati in grado di interpretare i trend di mercato, sia da un punto di vista commerciale, che tecnologico, per anticipare le tendenze future rimanendo fedeli a valori come la professionalità e l'etica. Questo ci permette di effettuare gli investimenti sia a livello produttivo che professionale per poter rispondere alle esigenze dei clienti".

CZ - Ogni azienda ha una mission, qual è quella di Diaven?

"La nostra mission è stata frutto di un lavoro di analisi delle nostre competenze e dei nostri valori che ci ha portato ad affermare di essere il partner giusto per le aziende che riconoscono nel packaging il valore dell'immagine, della comunicazione e della funzionalità. Ci adoperiamo ogni giorno a far sì che i nostri clienti ottengano la massima espressività dal packaging perché sappiamo quanto questo sia importante per la vendita al cliente finale. Per ottenere questo risultato possiamo

ENGLISH Version

For 40 years Diaven has had a tailored approach to the customer, increasingly with a 4.0 view for guaranteed printing results

DIAVEN CELEBRATED 40 YEARS OF ACTIVITY LAST MAY. UNFORTUNATELY, THE IDEA OF NICOLETTI FAMILY, OWNER OF THE COMPANY, TO CELEBRATE THE EVENT WITH CUSTOMERS, SUPPLIERS AND FRIENDS WHO HAVE ACCOMPANIED THE GROWTH OF THIS SERVICE OVER THE YEARS, HAS NOT BEEN ABLE TO MATERIALIZE BECAUSE OF THE RESTRICTIONS

In addition to creating the well-known inconveniences, Covid emergency has also hampered the usual celebrations that companies usually organize to remember the milestones of their history. This is the case of Diaven, who celebrated 40 years of activity last May, deciding to celebrate the birthday with his collaborators in the family, a sign of attention and

thanks to those who have made an important contribution to corporate success. "It was an afternoon spent together sharing also not-working experiences and taking the time to get to know each other better to strengthen the sense of belonging and mutual knowledge. The result was an intimate party where everyone participated with joy between

memories and plans for the future", says Giuliano Nicoletti, founder of the company. We retrace these 40 years in the world of flexography with Filippo Nicoletti, owner and director of business processes and Cristian Zanella, Area Sales Manager.

FACE TO FACE WITH FILIPPO NICOLETTI (FP) AND CRISTIAN ZANELLA (CZ)

FN - How important is the experience in the prepress sector and what makes your work unique?

"In 40 years we have followed all the evolution and growth of flexography. We are in a sector where the choice of technologies and the level of customer service are decisive for the growth of the company, so we think that the experience in prepress is evident today in Diaven's structure and concreteness. We have been able to interpret market trends, both from a commercial and technological point of view, to anticipate future trends while remaining faithful to values such as professionalism and ethics.

This allows us to make investments both on a production and professional level to respond to customer needs".

CZ - Every company has a mission, what is Diaven's mission?

"Our mission was the result of an analysis of our skills and values that led us to claim to be the right partner for companies that recognize the value of image, communication and functionality in packaging. We strive every day to ensure that our customers get maximum expressiveness from the packaging because we know how this is important for the sale to the end customer. To obtain this result we apply a tailored 4.0 automation that combines the advantages of an automated and lean production (functionality) with a service and a 'tailor-made' customer relationship that takes into account the specific needs of each. To this we add particular attention to the well-being of our staff because the people who contribute every day to the satisfaction of our customers must have the

KOENIG & BAUER

Evo XC – La macchina da stampa flexo compatta di nuova concezione



La nuova macchina ultra-compatta di Koenig & Bauer, caratterizzata da un design unico e distintivo, è adatta per la stampa su plastica, carta e laminati. La nuova Evo XC è in grado di soddisfare le esigenze dei mercati emergenti in termini di efficienza produttiva, ingombri estremamente ridotti e risparmio energetico. Il concetto della macchina è ideale per brevi tirature molto redditizie nonché garantisce la produzione ad alto rendimento. Costo d'investimento ridotto in combinazione con la solida costruzione della macchina, l'interfaccia intuitiva HMI, il ponte di asciugamento di nuova concezione e le ultime tecnologie dell'Industria 4.0 sono la fonte del vostro successo economico.

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

we're on it.

dire di applicare una automazione 4.0 sartoriale che unisce i vantaggi di una produzione automatizzata e snella (funzionalità) a un servizio e un rapporto con il cliente "su misura" che tenga conto delle specifiche esigenze di ognuno.

A questo aggiungiamo una particolare attenzione al Benessere del nostro staff perché le persone che contribuiscono ogni giorno alla soddisfazione dei nostri clienti devono avere l'opportunità di essere riconosciuti dei leader nel rispettivo ruolo. D'altra parte metà del nostro tempo viene spesa nel luogo di lavoro ed è importante che la giornata lavorativa sia vissuta positivamente".

FN - Negli ultimi anni avete fatto molti investimenti per innovare il vostro processo produttivo, quali sono stati i più importanti e che beneficio apportano alla produzione?

"Gli investimenti fatti negli ultimi anni si sono concentrati nella digitalizzazione e nell'automazione con lo scopo di ottenere la sicurezza del dato e quindi un maggior controllo dei processi.

L'informazione in tempo reale è fondamentale per noi, e risponde direttamente all'esigenza del cliente di essere a sua volta informato e di acquisire il nostro servizio come parte integrante della stampa. Abbiamo così po-

tuto allungare i tempi di lavorazione che sono passati da 8 a 12/13 ore giornaliere garantendo risposte più rapide e una programmazione produttiva aderente alle esigenze della clientela.

Tra le innovazioni più significative possiamo citare l'unità CDI Crystal 5080 di Esko, la linea di produzione modulare VIANORD EASY TO PLATE™ TWO e il Plotter Esko Kongsberg Serie i-XL.

Oltre che con finalità commerciali, il sistema ha aggiunto professionalità ai nostri addetti qualificando il lavoro a bordo macchina in una supervisione del processo, e ha permesso una gestione più sicura e green della produzione grazie alla gestione intelligente del solvente in fase di lavorazione".

CZ - Diaven punta molto alla qualità in tutti gli aspetti del proprio servizio. Quali servizi i clienti apprezzano maggiormente?

"Il reparto di pre stampa flessografica è nato come un servizio artigianale agli stampatori e via via nel tempo si è trasformato in un servizio automatizzato. La tecnologia ha sostituito molti dei compiti precedentemente affidati a operatori, ma contemporaneamente è aumentata la richiesta per la progettazione, la consulenza e il post vendita grazie alla sempre maggiore complessità delle

opportunity to be recognized as leaders in their respective roles. Half of our time is spent in the workplace and it is important that the working day is lived positively".

FN - In recent years, you made many investments to innovate your production process, which have been the most important and what are the benefits for production?

"The investments made in recent years have focused on digitalization and automation with the aim of obtaining data security and therefore greater process control.

Real-time information is essential for us and responds directly to the customer's need to be informed and to acquire our service as an integral part of printing.

In this way, we were able to lengthen the processing times, which went from 8 to 12/13 hours a day, guaranteeing quicker responses and a production schedule that adhered to customer needs.

Among the most significant innovations we can mention Esko CDI Crystal 5080 unit,

VIANORD EASY TO PLATE™ TWO modular production line and Esko Kongsberg i-XL Series plotter.

In addition to commercial purposes, the system has added professionalism to our employees by qualifying the work on the machine in supervising the process, and has allowed safer and greener production management thanks to the intelligent management of the solvent during the processing phase".

CZ - Diaven places great emphasis on quality in all aspects of its service. What services do customers appreciate most?

"The flexographic prepress department was born as an artisan service for printers and gradually over time has become an automated service. Technology has replaced many of the tasks previously entrusted to operators, but at the same time the demand for planning, consultancy and after-sales has increased thanks to the increasing complexity of the processes.

Ira Nicoletti, Filippo Nicoletti - Diaven





GAIAPACK SPA FLEXIBLE SOLUTIONS



VIA GUARDIA DI ROCCA, 6
REPUBBLICA DI SAN MARINO
TEL. 0549 941177
INFO@GAIAPACK.SM
WWW.GAIAPACK.SM

lavorazioni. La progettazione in fase di commessa è sicuramente un punto di forza di Diaven, perché è proprio in questa fase che esperienza e conoscenza permettono il raggiungimento del risultato ottimale di stampa attraverso un processo che potremo definire di problem solving. In questa fase è possibile, in collaborazione con il cliente, trovare soluzioni di stampa efficienti ed efficaci che permettano una messa in macchina istantanea.

Nell'assistenza di vendita, il cliente trova ogni giorno disponibilità, competenza e velocità di risposta volte ad assicurare il risultato finale atteso".

FN - Si parla molto di partnership con il cliente. In che cosa consiste, per voi, la partnership con lo stampatore?

"Partnership per noi significa condividere il dato fornito dalla stampa flexo per ottenere i parametri del processo di stampa del cliente al fine di poter controllare il risultato. Diciamo, quindi, "sicuri del risultato" non come uno slogan, ma per indicare un processo di qualità che mira a massimizzare la resa di stampa.

La partnership con i nostri clienti è inoltre uno strumento per essere insieme più performanti sul mercato a vantaggio dei Buyer. Scambiamo informazioni e obiettivi di crescita con gli

stampatori al fine di collaborare per essere più competitivi insieme. Spesso i nostri clienti stampatori ci mettono in contatto diretto con i loro clienti affinché possiamo fornire un servizio e una consulenza tecnica diretta a soddisfare al meglio le loro esigenze, dalla grafica fino alla supervisione in fase di stampa".

FN - La capacità grafica è molto importante nel settore della pre stampa. In che modo vi distinguete sul mercato?

"La grafica è espressione di creatività, ma è anche progetto tecnico per il processo di produzione. A volte succede che creatività e produzione non parlino la stessa lingua. È necessaria quindi un'interpretazione del progetto che assicuri la massima resa pur mantenendo l'obiettivo di comunicazione del packaging. I nostri grafici

The planning during the order phase is certainly is very important for Diaven, because it is in this phase that experience and knowledge allow the achievement of the optimal printing result through a process that we can define as problem solving. In this phase it is possible, in collaboration with the customer, to find efficient and effective printing solutions that allow instant printing.

In sales assistance, the customer finds every day availability, competence and speed of response aimed at ensuring the expected final result".

FN - Partnership with the customer is a hot topic. For you what does the partnership with the printer consist of?

"Partnership for us means sharing the data provided by the flexo printing to obtain the parameters of the customer's printing process to be able to control the result.

We say, therefore, "sure of the result" not as a slogan, but to indicate a quality pro-

cess that aims to maximize print yield. The partnership with our customers is also a tool to be more performing together on the market for the benefit of the buyers. We exchange information and growth targets with printers in order to collaborate to be more competitive together. Often our printing customers put us in direct contact with their customers so that we can provide a service and technical advice aimed at satisfying their needs in the best possible way, from graphics to supervision during printing".

FN - Graphics ability is very important in the prepress industry. How do you stand out on the market?

"Graphics are an expression of creativity, but it is also a technical project for the production process. Sometimes it happens that creativity and production don't speak the same language. An interpretation of the project is therefore required that ensures maximum yield while maintaining the com-



munication objective of the packaging. Our graphic designers are able to understand the customer's image needs by adapting them to the printing process without taking anything away from creativity. In addition, when the situation requires it, we are ready to provide a service that we have called Plug & Play because it provides for the accompaniment of the customer up to printing to guarantee a total result security".

FN - There is more and more talk about lean production, how are you organized internally to guarantee a lean process?

"The search for efficiency both at pro-

duction and organizational level has been one of the main objectives in the past two years. We have optimized our warehouse and production thanks to the analysis of As Is and the introduction of the "Spaghetti Chart" to optimize the lay out and eliminate waste. We are also equipped with integrated software between ERP, warehouse and CRM that allow us to have a database to draw on for real-time analysis of production, costs and sales in order to optimize management according to the market. We recently started to introduce the 5-S methodology in the company to further streamline business processes and clean the workplace to improve performance".



SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

Prossimamente su **CONVERTER** Flessibili Carta Cartone



USCITA N° 146

Modello SDB
esteso al mercato
delle etichette

L'etichetta secondo Simec:
stampe in alta qualità,
garanzia di ripetibilità del
lavoro, consegne più
rapide che mai.

USCITA N° 147

Incisioni meccaniche per
laminazione e spalmatura

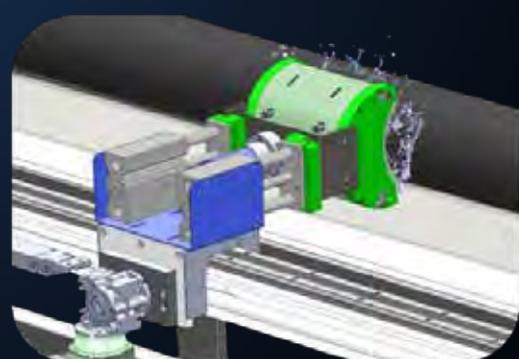
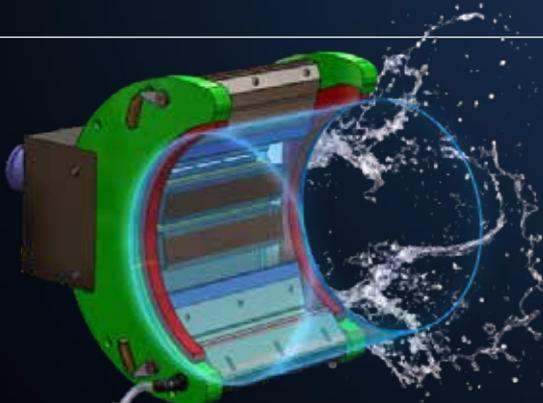
Nuove geometrie di incisione meccanica
sviluppate per offrire prestazioni di alto
livello nel settore.



BREAKING NEWS dal mondo **SIMEC GROUP**

**COMING
SOON!**

NOLEGGIO
SISTEMI DI
LAVAGGIO
ANILOX
IN LINE - OFFLINE



sono in grado di recepire le esigenze di immagine del cliente adattandole al processo di stampa senza togliere nulla alla creatività. Quando la situazione lo richieda, inoltre, siamo pronti a fornire un servizio che abbiamo denominato Plug & Play perché prevede l'accompagnamento del cliente fino alla stampa a vantaggio di una totale sicurezza del risultato".

FN - Si parla sempre di più di Lean Production, come siete organizzati al vostro interno per garantire un processo snello?

"La ricerca dell'efficienza sia a livello produttivo che organizzativo è stato uno degli obiettivi principali negli ultimi due anni. Abbiamo ottimizzato il nostro magazzino e la produzione grazie all'analisi dell'As Is e all'introduzione della "Spaghetti Chart" in modo da ottimizzare il lay out ed eliminare gli sprechi. Siamo inoltre dotati di software integrati tra ERP, Magazzino e CRM che ci permettono di avere una base dati a cui attingere per analisi in tempo reale della produzione, dei costi e delle vendite al fine di ottimizzare la gestione in funzione del mercato. Recentemente abbiamo iniziato a introdurre in azienda la metodologia 5-S per snellire ulteriormente i processi aziendali e "pulire il posto di lavoro" per migliorare le performance".

CZ - Nel 2019 avete avuto un anno positivo. Quali sono stati i fattori che hanno contribuito?

"I risultati positivi del 2019 sono la conseguenza del lavoro svolto internamente negli anni precedenti. Gli investimenti fatti sia in tecnologia che nel potenziamento dello staff ci hanno permesso di fidelizzare i nostri clienti e acquisirne di nuovi. Anche in questo momento di oggettiva difficoltà per tutti, siamo ottimisti perché continuiamo a vedere il frutto del nostro impegno".

FN - Quali previsioni avete per il Vostro mercato e quali progetti per il futuro?

"Le previsioni di mercato non sono facili in questo momento post-Covid. Ci auguriamo che la crisi sia solo il risultato dell'eccezionalità del momento e non si dilunghi nel tempo. Vediamo già qualche piccolo segnale di ripresa e sicuramente ci sono settori che sono stati favoriti dall'emergenza come ad esempio l'alimentare e il farmaceutico.

Attualmente contiamo di tornare al trend di crescita che abbiamo registrato nei primi tre mesi dell'anno entro settembre. Per il futuro pensiamo di mantenere il trend di crescita e di consolidare il nostro posizionamento sul mercato". ■

CZ - Your 2019 was very positive for you. What were the contributing factors?

"The positive results of 2019 are the consequence of the work done internally in previous years. The investments made both in technology and in staff enhancement have allowed us to retain our customers and acquire new ones. Even in this moment of objective difficulty for everyone, we are optimistic because we continue to see the fruit of our commitment".

FN - What predictions do you have for your market and what plans for the future?

"Market forecasts are not easy in this post-Covid moment. We hope that the crisis is only the result of the exceptional nature of the moment and will not continue over time. We already see some small signs of recovery and there are certainly sectors that have been favored by the emergency such as food and pharmaceuticals. We currently plan to return to the growth trend that we recorded in the first three months of the year by September. For the future, we plan to maintain the growth trend and consolidate our position on the market".





iFLEX
OMET



THE LABEL
PRESS

X FLEX
OMET X4



QUALITY THROUGH
SIMPLICITY

X FLEX
OMET X6.0



PRINTING
YOUR WAY

VARYFLEX
OMET V2



YOUR PACKAGE
PRINTING PLATFORM

MORE THAN 1500
SPECIAL CUSTOMIZED
INSTALLATIONS WORLDWIDE

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

FOLLOW US ON SOCIAL MEDIA



PRINTING.OMET.COM

Una Super Simplex HD speciale di Nordmeccanica per Laminati Cavanna

LAMINATI CAVANNA, NEL PIENO DEL "LOCKDOWN", CON GRANDE CORAGGIO E VISIONE SUL FUTURO, HA SIGLATO UN ACCORDO CON NORDMECCANICA PER L'ACQUISTO DI UNA ACCOPPIATRICE SUPER SIMPLEX HD SOLVENTLESS, POTENZIATA, PER L'ACCOPIAMENTO DI MATERIALI SPECIALI. UN SEGNALE DI SPERANZA E VOGLIA DI GUARDARE AL FUTURO CON OTTIMISMO. NE PARLIAMO CON ANNA PAOLA CAVANNA E VINCENZO CERCIELLO

Un progetto che era nel cassetto di Anna Paola Cavanna, vice presidente dell'azienda di famiglia da un po' di tempo, e che con determinazione e quel pizzico di coraggio, necessario anche per guardare al futuro con un po' di positività, è stato portato avanti proprio nel pieno dell'emergenza Covid-19. Le idee di Anna Paola e del suo team erano chiare, come nel suo stile, capita l'esigenza aziendale da soddisfare, e individuata sul mercato la macchina giusta da acquisire, il più era fatto.

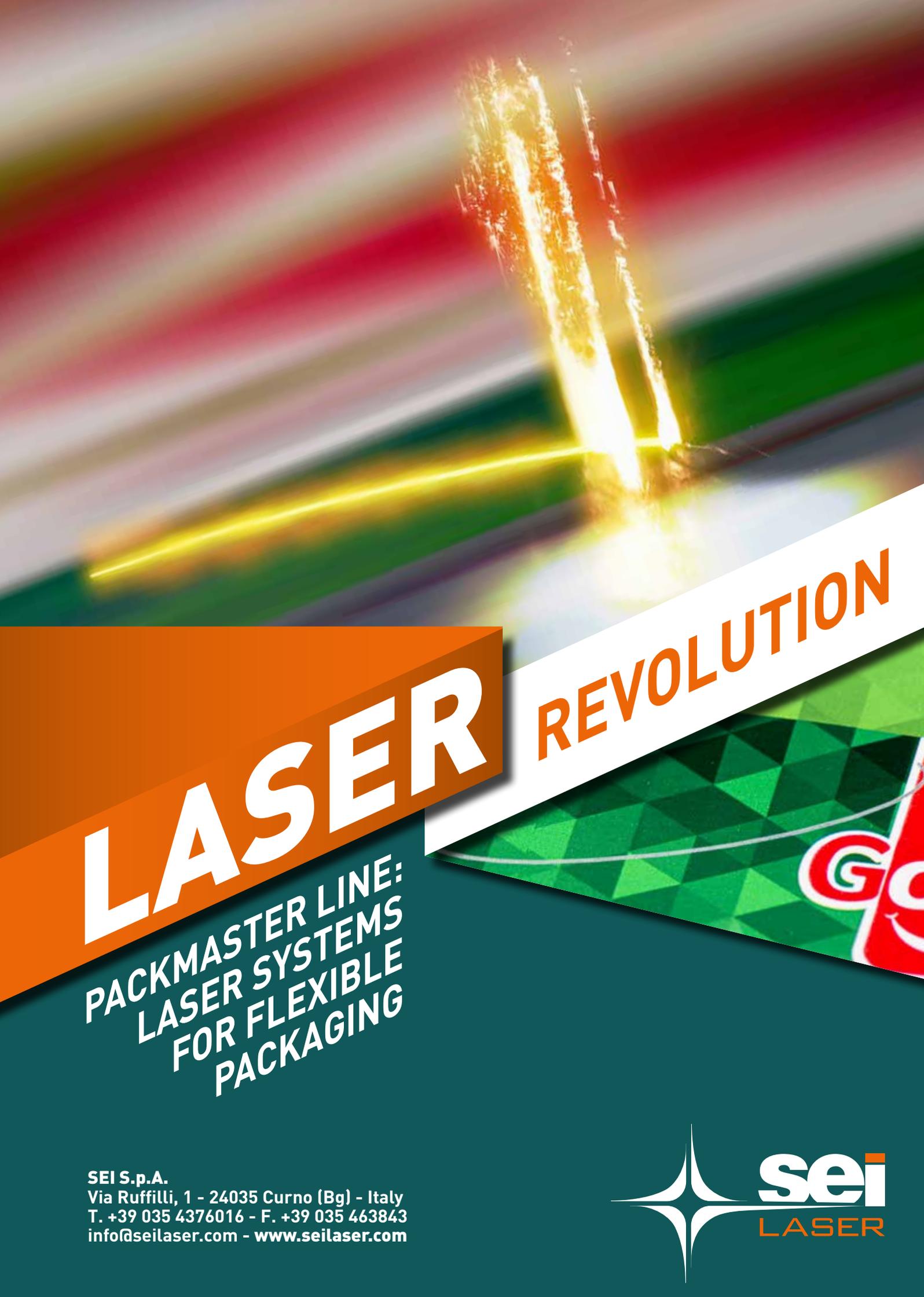
È bastata poi una telefonata, e vista anche la vicinanza fra Laminati Cavanna e Nordmeccanica, in pochi giorni si è concretizzata la firma sul contratto per l'acquisto di una accoppiatrice Super Simplex HD fascia 1500 di alta gamma che verrà consegnata il prossimo mese di settembre presso la sede di Laminati Cavanna a Calendasco (Pc). Questa nuova macchina andrà ad affiancare altre 3 tecnologie Nordmeccanica: una triplice a solvente, e due solventless, una Simplex e una Super Simplex.

"Abbiamo lavorato a ritmi molto elevati nei mesi di marzo e aprile, mentre da maggio la situazione si è stabilizzata, seppur i volumi di produzione e i nostri ritmi di lavoro restano comunque elevati", ci racconta Anna Paola Cavanna, che in questi mesi di emergenza è sempre stata in prima linea con il proprio staff, impegnati a rifornire di imballaggi i settori food e farma, che rappresentano il core-business del terzista piacentino.

UN REPARTO UNICO DEDICATO ALL'ACCOPIAMENTO

Con l'arrivo a settembre della nuova Super Simplex HD di Nordmeccanica, Laminati Cavanna riorganizzerà il reparto di accoppiamento, che vedrà la dismissione di due vecchie linee, che verranno sostituite dal nuovo investimento, che garantirà una produttività superiore. Oltre alla nuova accoppiatrice, verrà spostata nel reparto anche un'altra accoppiatrice già in servizio da anni presso Laminati Cavanna, al fine di creare un reparto unico di accoppiamento con 5 linee (tre a solvente e due solvent-less). Un nuovo layout del reparto produttivo con flussi di materiale precisi e organizzati, anche nell'ottica di un'ottimizzazione dei processi in





LASER

REVOLUTION

**PACKMASTER LINE:
LASER SYSTEMS
FOR FLEXIBLE
PACKAGING**

SEI S.p.A.
Via Ruffilli, 1 - 24035 Curno (Bg) - Italy
T. +39 035 4376016 - F. +39 035 463843
info@seilaser.com - www.seilaser.com



conformità alle certificazioni ISO 9001:2015 e BRC. Inoltre quando il reparto sarà pienamente operativo, l'azienda organizzerà il reparto su due turni di lavoro. "Dopo alcuni anni siamo tornati a lavorare insieme a Nordmeccanica e alla famiglia Cerciello. In particolare la trattativa è stata portata avanti con l'Ing. Vincenzo Cerciello, il quale si è dimostrato estremamente disponibile e competente da un punto di vista tecnico, aiutandoci a configurare la macchina secondo le nostre specifiche esigenze", commenta Anna Paola Cavanna.



Sulla nuova Super Simplex HD verranno accoppiate strutture particolari per i settori food, farmaceutico, industriale, sia con materiali tradizionali ma anche con quelli riciclabili e compostabili per svariate applicazioni quali sacchetti di patatine e snack in doppio coestruso, vaschette in APET o Polistirolo o PP, blister in PVC, etichette in carta termica e in PP; buste per mozzarelle e riso sottovuoto in NY/PE.

"La configurazione della nostra nuova accoppiatrice è maggiorata rispetto al suo standard in quanto dovremo andare a realizzare delle strutture con spessori molto elevati e di comune accordo con Vincenzo, abbiamo scelto diametri, fascia, motori potenziati.

Adesso è complicato riuscire a individuare dove andrà il mercato, ma noi stiamo studiando e testando diverse soluzioni per farci trovare pronti. Sicuramente il problema del Covid-19 ha spostato l'obiettivo che era fisso da anni sulla plastica, demonizzando oltremodo questo materiale. Personalmente non sono una sostenitrice accanita della plastica a tutti i costi, seppur ci lavori e rappresenti il mio settore di riferimento, ma è indubbio che la plastica in ambito food e farmaceutico sia una garanzia di sicurezza e in questa emergenza,

Vincenzo Cerciello e Anna Paola Cavanna brindano a un futuro di successi, per le rispettive società, e a una rinascita anche per la città di Piacenza

ENGLISH Version

A special Super Simplex HD by Nordmeccanica for Laminati Cavanna

LAMINATI CAVANNA, IN THE MIDST OF THE "LOCKDOWN", WITH GREAT COURAGE AND VISION, HAS SIGNED AN AGREEMENT WITH NORDMECCANICA FOR THE PURCHASE OF A SUPER SIMPLEX HD SOLVENTLESS LAMINATOR, ENHANCED, FOR SPECIAL MATERIALS LAMINATING. A SIGN OF HOPE AND DESIRE TO LOOK TO THE FUTURE WITH OPTIMISM. WE TALK ABOUT IT WITH ANNA PAOLA CAVANNA AND VINCENZO CERCIELLO

A project that was for some time in the drawer of Anna Paola Cavanna, vice president of the family business: with determination and that pinch of courage, also necessary to look to the future with a little positivity, the purchase was carried out right in the middle of Covid-19 emergency. The ideas of Anna Paola and her team were clear. Following its usual approach, when the company understands the need to be met,

and identifies on the market the right machine to acquire, the most was done. A telephone call was then enough, and also considering the proximity between Laminati Cavanna and Nordmeccanica, in a few days the signing of the contract for the purchase of a high-end Super Simplex HD 1500 laminator was finalized. The equipment will be delivered next September at the headquarters of Laminati Cavanna in Calendasco (Pc).

This new machine will go alongside 3 other Nordmeccanica machines: a triplex solvent-based, and two solventless (one Simplex and one Super Simplex).

"We worked at very high rhythms in March and April, while from May on the situation has become a little more relaxed, although production volumes and our work remain still high", tells Anna Paola Cavanna, who in these months of emergency has always been in the front line with its staff, committed to supplying food and pharmaceutical sectors with packaging, which represent the core business of the subcontractor located in Piacenza.

A SINGLE DEPARTMENT DEDICATED TO LAMINATING

With the arrival in September of the new Super Simplex HD by Nordmeccanica, Laminati Cavanna will reorganize its laminating department, with the disposal of two old lines, which will be replaced by the new investment, which will guarantee higher productivity. In addition to the new

laminator, another laminator already in service for years at Laminati Cavanna will be moved to the department, to create a complete laminating department with 5 lines (three solvent-based and two solvent-less). A new layout of the production department with precise and organized material flows, to optimize processes in compliance with ISO 9001:2015 and BRC certifications.

In addition, when the department is fully operational, the company will organize the department with two shifts.

"After a few years we went back to work together with Nordmeccanica and Cerciello family. In particular, the negotiation was carried out with Vincenzo Cerciello, who proved to be extremely helpful and competent from a technical point of view, helping us to configure the machine according to our specific needs", comments Anna Paola Cavanna.

The new Super Simplex HD will laminate special structures for food, pharmaceutical and industrial sectors, both with traditional

SEMPLICI
AZIONI
CHE SVELANO
“PURO”
TALENTO

TEMAC

Slitter Rewinder Systems



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

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

slitter
engineering

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

nella quale i consumatori hanno capito l'importanza dell'igiene nei prodotti alimentari e farmaceutici, la plastica è stata senz'altro rivalutata. Per adesso il Governo ha spostato la Plastic Tax al 2021, ma è evidente che non è sufficiente, e anche alla luce di

quanto accaduto, con mascherine e guanti monouso dispersi nell'ambiente, speriamo davvero che sia l'occasione per affrontare il problema dal giusto punto di vista, senza strumentalizzazioni e inutili demonizzazioni", conclude Anna Paola Cavanna. ■



Vincenzo Cerciello,
vicepresidente Nordmeccanica

ENGLISH

A comment on this sale, which in light of the experienced moment in your city Piacenza, particularly affected by pandemic, takes on a flavor of revenge and desire to look to the future despite everything.

"First of all, allow me to thank Laminati Cavanna, Cavanna family and its staff for the trust they have placed in our products and in our company. Considering what has happened in our city, the sale of this machine is a positive sign of how our companies continue to believe in their business realities by investing in the latest generation systems through collaborations and strategic partnerships. I emphasize with extreme satisfaction and pride that a company like Laminati Cavanna considers us its partner for its technological development. The partnership with our customers has always been part of our DNA: we will continue with our attitude despite this difficult period because proximity to our customers is the hallmark of a market leader and characterizes Nordmeccanica".

Can you describe the equipment acquired by Laminati Cavanna?

"The machine is a laminator that meets the most stringent standards both in terms of food and environmental safety. In fact, it manages very easily solvent-free adhesive laminations which, as the word itself says, are solvent-free and therefore eco-friendly. Furthermore, due to its mechanical strength and its film management control completely developed on SIEMENS platform, it allows you to use any type of material from the thinnest to the thickest with excellent results. Furthermore, it is a machine that respects Industry 4.0 since all the values of the machine and the connected peripherals are linked to PC machine in order to have a complete production management with a consequent quality tracking, nowadays indispensable to meet the needs of our customers".

materials but also with recyclable and compostable ones for various applications such as double coextruded potato chips and snack bags, APET, Polystyrene or PP trays, PVC blisters, thermal paper and PP labels; pouches for mozzarella and vacuum rice in NY/PE.

"The configuration of our new laminator is greater than its standard because we are going to produce structures with

extremely high thicknesses and in common agreement with Vincenzo, we have chosen enhanced diameters, web, and motors.

Now it is difficult to identify where the market will go, but we are studying and testing different solutions to be ready.

Certainly the Covid-19 problem has moved the lens that has been fixed for years

on plastic, demonizing extremely this material. Personally I am not a keen supporter of plastic at all costs, even if I work with it and it represents my reference sector, but there is no doubt that plastic in food and pharmaceutical sector is a guarantee of safety and in this emergency, during which consumers have understood the importance of hygiene in food

and pharmaceutical products, plastic has certainly been reevaluated.

For now, the government has moved the Plastic Tax to 2021, but it is clear that it is not enough, and also in light of what happened, with disposable masks and gloves dispersed in the environment, we really hope that it is the right time to tackle the problem.

WE MOVE YOUR BUSINESS

EVOLUTION - HD 1208 GL



ESPERIENZA,
QUALITÀ E
ASSISTENZA



VELOCITÀ FINO
A 500 MT/MIN



PRESSIONI
AUTOMATICHE
CON A3P

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

www.expert-srl.com

I&C-Gama e BFT Flexo automatizzano il processo di inchiostrazione di Selene Spa

SELENE È UN'AZIENDA SPECIALIZZATA NELLA TRASFORMAZIONE DI MATERIALI PLASTICI PER LA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI FLESSIBILI INDUSTRIALI. IN SESSANT'ANNI DI ATTIVITÀ HA MATURATO ESPERIENZE SIGNIFICATIVE SULL'ESTRUSIONE IN BOLLA, LA STAMPA FLESSOGRAFICA E COMPETENZE IN AMBITO CHIMICO E TECNOLOGICO. NEGLI ULTIMI DIECI ANNI, HA ANCHE AFFRONTATO CONCRETAMENTE IL TEMA DELLA PRODUZIONE CIRCOLARE E LA REALIZZAZIONE DI PRODOTTI SOSTENIBILI



L'azienda è cresciuta progressivamente e nel 2019 ha prodotto 26.000 ton di imballi flessibili destinati, per il 50%, a clienti esteri.

Oggi, grazie ai propri impianti e a 159 persone impiegate, Selene può coprire una produzione di 32.000 ton/anno e il fabbisogno di numerosi settori: dall'agricoltura all'alimentare, dal petrolchimico al chimico, dal manifatturiero all'edilizia.

Dall'esperienza e dalle sperimentazioni attuate in Selene è nato anche NextBag, il processo produttivo sostenibile per imballi industriali, che prevede il riciclo di materiali in PE, riducendo drasticamente l'estrazione dei prodotti fossili destinati alla produzione della plastica vergine e limitando notevolmente le emissioni di CO2.

OBIETTIVO SOSTENIBILITÀ GRAZIE AL NUOVO SISTEMA DI INCHIOSTRAZIONE E LAVAGGIO

Per Selene il tema della sostenibilità abbraccia tantissimi aspetti produttivi e dall'esigenza di ridurre i solventi impiegati per la stampa con la relativa ottimizzazione del processo di lavaggio dei gruppi colore è stato naturale rivolgersi a I&C-GAMA, di cui Selene era già cliente da molti anni, e da qui sviluppare la collaborazione con BFT Flexo.

L'installazione portata a termine dal team di I&C-GAMA e BFT Flexo ha riguardato il sistema di inchiostrazione e lavaggio GTX-MM, abbinato ai viscosimetri GAMA G29, ed è avvenuta su una macchina da stampa flexo in linea all'estrusore.

Il sistema controlla l'inchiostrazione, la viscosità, la temperatura dell'inchiostro e il lavaggio finale, consentendo di automatizzare completamente il processo d'inchiostrazione, limitando i fermi macchina tra i cambi lavoro, contenendo gli scarti e riducendo considerevolmente il consumo del solvente. In precedenza questo processo richiedeva dei lunghi fermi macchina tra un cambio di lavoro e l'altro, con un notevole dispendio di solvente per la pulizia.

"Sentivamo l'esigenza di ottimizzare il processo di lavaggio dei gruppi colori della macchina", spiega Luca Mas-sari, R&D Manager Selene. "I consumi di solvente erano





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
- Taglierine e ribobinatrici



elevati, il personale e le macchine erano impiegati per un tempo elevato, c'erano rischi di sversamenti. Ci siamo confrontati con gli specialisti di I&C-GAMA, che ci hanno sempre consigliato al meglio e di cui apprezziamo il supporto tecnico, e abbiamo accolto la loro proposta. Prima dell'installazione definitiva abbiamo fatto una prova con una demo e i risultati sono stati soddisfacenti".

BFT FLEXO-GAMA: UN SISTEMA INTEGRATO

Il sistema d'inchiostrazione e lavaggio GTX-MM scelto da Selene, è dotato di due pompe pneumatiche com-

pletamente gestite da PLC Siemens in grado di inchiostrare, recuperare e lavare a velocità variabile.

"L'innovazione principale sta nel cuore del sistema, un collettore in acciaio inox con valvole e sensori integrati in grado di gestire e monitorare ogni ciclo", commenta Simone Bonaria, Chief Operating Officer di BFT Flexo. "Il sistema segnala all'operatore ogni problematica legata all'inchiostro e, grazie ai dati forniti dal G29, controlla il costante flusso dell'inchiostro e la corretta viscosità e temperatura dello stesso".

L'integrazione con i viscosimetri GAMA, montati a bordo dei carrelli BFT Flexo, ha ulteriormente innalzato il livello tecnologico dell'installazione, garantendo a Selene un controllo totale del processo d'inchiostrazione. "Le nostre due aziende hanno lavorato fianco a fianco per elaborare una soluzione in grado di rispondere alla necessità degli stampatori di contenere i costi, anche in presenza di rapidi cambi lavoro, con passaggi a nuovi colori o eventuali altri tipi di inchiostri", aggiunge Sante Conselvan, General Manager di I&C-GAMA.



ENGLISH Version

I&C-Gama and BFT Flexo automate Selene Spa's inking process

SELENE IS A COMPANY THAT SPECIALIZES IN THE TRANSFORMATION OF PLASTIC MATERIALS FOR THE CREATION OF FLEXIBLE INDUSTRIAL PACKAGING. IN SIXTY YEARS OF ACTIVITY IT HAS GAINED SIGNIFICANT EXPERIENCE ON BUBBLE EXTRUSION, FLEXOGRAPHIC PRINTING AND EXPERTISE IN CHEMISTRY AND TECHNOLOGY.

OVER THE PAST DECADE, IT HAS ALSO ADDRESSED THE ISSUE OF CIRCULAR PRODUCTION AND THE MANUFACTURING OF SUSTAINABLE PRODUCTS.

The company has grown progressively and in 2019 it has produced 26,000 ton of flexible packaging intended, for 50% intended for foreign customers.

Today, thanks to its plants and 159 people employed, Selene can cover a production of 32,000 ton per year and the needs of many sectors: from agriculture to food, from petrochemicals to chemist,

from manufacturing to construction. NextBag, the sustainable production process for industrial packaging, was also born from the experience and experiments implemented in Selene.

It involves recycling of PE materials, thus drastically reducing the extraction of fossil products for the production of virgin plastic and significantly limiting CO2 emissions.

SUSTAINABILITY GOAL ACCOMPLISHED THANKS TO THE NEW INKING SYSTEM

The theme of sustainability encompasses for Selene many productive aspects and from the need to reduce solvents used for printing with the related optimization of the washing process, it was natural to turn to I&C-GAMA, already a supplier for many years, and hence develop the collaboration with BFT Flexo.

The installation carried out by the I&C-GAMA and BFT Flexo team involved the GTX-MM inking and washing system, coupled with the GAMA G29 viscosimeters, and took place on a flexo printing press in line with the extruder.

The system controls inking, viscosity, ink temperature and final washing, allowing the inking process to be fully automated,

limiting downtime, between work changes, limiting waste and significantly reducing solvent consumption.

With the original system of the machine, this process first required long downtimes between changes of work, with a considerable waste of solvent for cleaning.

"We felt the need to optimize the process of washing colour units of the press", explains Luca Massari, R&D Manager at Selene. "Solvent consumption was high, staff and machines were employed for a long time, there were risks of spills. We spoke to the I&C-GAMA specialists, who have always advised us at our best and we appreciate their technical support, and we welcomed their proposal. Before the final installation we did a test with a demo and the results were satisfactory".



Automatizza
i processi d'inchiostrazione,
dimezza i consumi, recupera l'inchiostro



LAVAGGI RAPIDI E PROFONDI | CICLI MEMORIZZABILI | TOTALMENTE AUTOMATICA | CONSUMO D'ACQUA DIMEZZATO



+39 0142 276530

info@bftgroup.tech

www.bftgroup.tech



distributore per l'Italia





“L’abbinamento dei nostri sistemi, G29 e GTX-MM, non solo porta ad ottimizzare la produzione, ma consente anche notevoli risparmi nel processo di stampa”.

FORMAZIONE PER GLI OPERATORI

Contestualmente all’installazione si è proceduto al corso d’istruzione per gli operatori, che hanno potuto constatare l’alto livello di automazione. Oltre al controllo, il sistema è in grado di svuotare completamente il circuito dell’inchiostro in circolazione prima di effettuare il lavaggio dello stesso, inclusi rulli gommati e anilox.

L’operazione avviene in modo automatico senza l’impiego di un operatore e con l’utilizzo di una quantità minima di solvente, calcolata in un quinto rispetto al sistema originale. “Il dato relativo al minor consumo di solvente è molto rilevante, ed è andato a confermare il ROI, precedentemente calcolato al cliente in fase di valutazione del progetto”, conferma Simone Bonaria. Dopo poche settimane dall’installazione, in Selene si respira aria di soddisfazione. “Siamo pienamente soddisfatti dei risultati raggiunti”, conclude Alessandra Canese, Purchasing Manager Selene, “Oltre a fare cambi set up stampa più veloci, abbiamo un minor consumo di solvente per i lavaggi, tanto che prevediamo di estendere l’applicazione del sistema anche ad altre linee non inizialmente coinvolte. Il progetto che stiamo abbozzando è di avere un Hub di controllo unico in grado di gestire e monitorare i sistemi di lavaggio che verranno installati sulle altre linee di produzione”.



BFT FLEXO-GAMA: AN INTEGRATED SYSTEM

Selene’s inking and washing system is equipped with two pneumatic pumps completely managed by Siemens PLC that can ink, recover and wash at varying speeds. “The main innovation lies at the heart of the system, a stainless steel collector with integrated valves and sensors that can manage and monitor every cycle”, says Simone Bonaria, Chief Operating Officer of BFT Flexo. “The system alerts the operator of any ink related problems and, thanks to the data provided by the G29, the flow of ink is constantly monitored together with the correct ink viscosity and temperature”. The integration with the GAMA viscometers, mounted on board of the BFT Flexo trolley, has further raised the technological level of the installation, ensuring Selene a total control of the inking process. “Our two companies have worked side by side to develop a solution that can meet the need for printers to keep costs low, even in the presence of rapid job chan-

ges, with new colours or any other types of inks”, adds Sante Conselvan, General manager of I&C-GAMA.

“The combination of our systems - the G29 and the GTX-MM - not only leads to an optimization of production, but it also allows significant savings in the printing process”.

TRAINING FOR PRESS OPERATORS

At the same time, the training course was carried out for the press operators, who were able to see the high level of automation. In addition to the control, the system is able to completely empty the circuit of ink in circulation before washing it completely, including rubber rollers and anilox.

The operation is done automatically without the use of an operator and using a minimum amount of solvent, calculated in a fifth of the quantity used with the original system.

“The figure for the lowest solvent consumption is very relevant, and it confirmed the ROI, previously calculated for the customer when evaluating the project”, confirms Simone Bonaria.

A few weeks after installation, Selene breathes air of satisfaction.

“We are fully satisfied with the results achieved”, says Alessandra Canese, Purchasing Manager at Selene.

“In addition to making faster set up print changes, we have a lower solvent consu-

mption for washing, so much that we plan to extend the application of the system to other lines not initially involved. The project we are sketching is to have a unique control hub that can manage and monitor the washing systems that will be installed on other production lines”, she concludes.



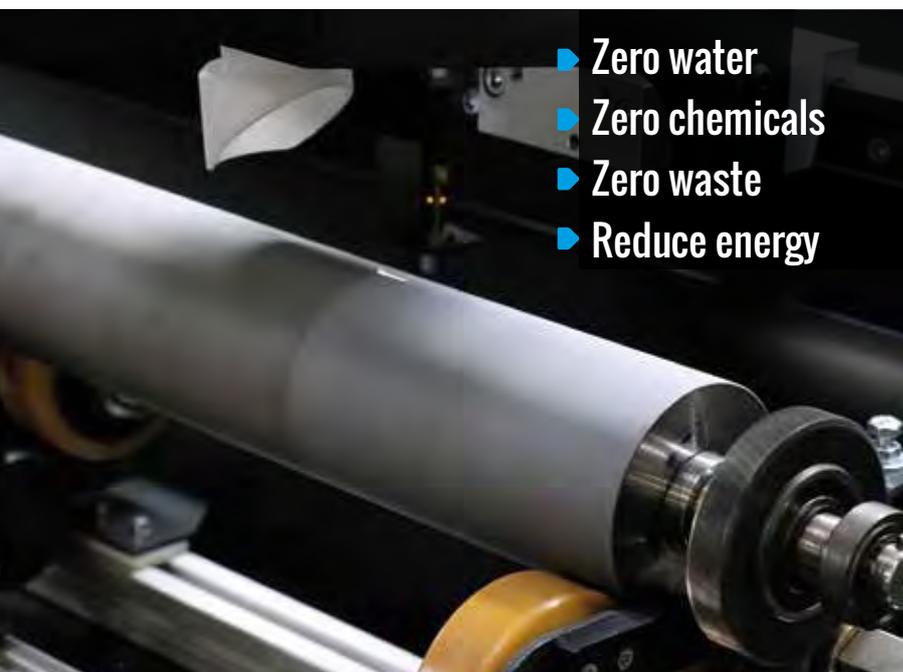
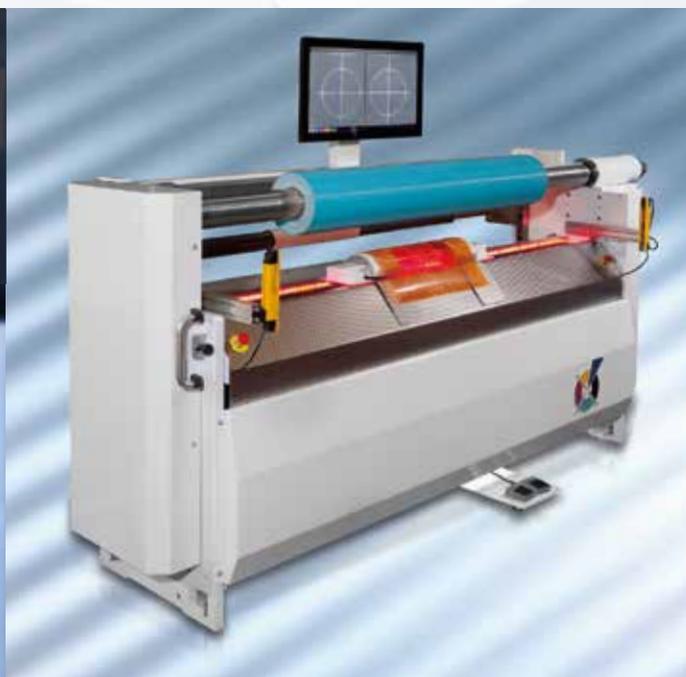


Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



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

jmheaford
MOUNTING SOLUTIONS
MONTACLICHÉ



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



TEG
TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

LUXFER
GRAPHIC ARTS
LASTRE IN METALLO PER
LA FOTOINCISIONE

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

BFT FLEXXO
INKING AND WASHING SYSTEMS
SISTEMI INCHIOSTRAZIONE
E LAVAGGIO

Vianord
ATTREZZATURE PER
LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

ESKO
SISTEMI CTP

MacDermid
GRAPHICS SOLUTIONS
LASTRE FLEXXO

Sandon Global
APPROVED RESELLER
ANILOX

Axcyl
MANICHE FLEXXO

FLEXOCONCEPTS
DOCTOR BLADES

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

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



La gamma Green Pick di Adercarta è già pronta per mangiare di nuovo in strada

La storia di Adercarta, che ha sede a Adro (Brescia), inizia alla fine degli anni '50, quando Eugenio Maestri fonda insieme al fratello, il piccolo sacchettificio tra le viti della Franciacorta.

Ancor oggi, dopo così tanta strada percorsa (creazione di tante novità assolute, brevetti e riconoscimenti, sviluppo industriale notevolissimo), nonostante le dimensioni accresciute e il mercato internazionale sviluppato (16 milioni di € di fatturato e oltre 60 dipendenti), Adercarta è rimasta un'azienda familiare, guidata dalla seconda generazione delle tre sorelle Adelaide, Anna ed Elisa che, insieme a Ennio e Attilio e all'innesto della terza generazione con Gianlorenzo, Matteo, Caterina e Gianluca, che guardano avanti con orgoglio, passione e tanta positività, puntando sui valori sani e concreti della famiglia, sulla ricchezza di un gruppo coeso, compatto e ultra competente, sulla congenita cultura "del fare" e sulla ricerca ostinata dell'eccellenza.

Oggi Adercarta si può a tutti gli effetti considerare uno dei punti di riferimento primari nel mercato italiano dell'imballaggio alimentare in carta con i suoi cinque milioni di sacchetti prodotti ogni giorno. Sono pienamente operativi 3 stabilimenti con 22 macchine sacchettatrici e 5 macchine cartotecniche, tutti gli impianti sono certificati e sempre aggiornati e per la maggior parte dedicati ai singoli formati. La società dispone inoltre di un magazzino di materie prime e di due grandi piattaforme di ultima generazione e meccanizzate per i prodotti finiti, allo scopo



FINALISTI DELL'EDIZIONE 2020 DELL'OSCAR DELL'IMBALLAGGIO, I SACCHETTI E LE TOVAGLIETTE PROPOSTE DA ADERCARTA SPA (VINTRICE DELL'OSCAR DEL PACKAGING PER 3 EDIZIONI CONSECUTIVE 2017/18/19) GUARDANO AL FUTURO, NON SOLO PERCHÉ TUTTI NON VEDIAMO L'ORA DI RICOMINCIARE DI ESSERE LIBERI DI SGRANOCCHIARE PER STRADA DELL'OTTIMO STREET FOOD, MA PERCHÉ REALIZZATI IN CARTA BARRIERA ANTIGRASSO E COMPOSTABILE, QUINDI DAVVERO ECOSOSTENIBILI



di offrire ai clienti fidelizzati la possibilità di avere sempre disponibile il proprio prodotto e gestirne in maniera ottimale le consegne.

Le dotazioni tecnologiche d'avanguardia, la flessibilità della produzione, l'esperienza consolidata del personale e il profondo know-how della proprietà e ancora la fedeltà ai fornitori di materie prime (diventati in 60 anni veri e propri partner), lo spirito di collaborazione e di gentilezza che si respira a ogni livello (in & out), la ricerca e sviluppo sui nuovi materiali e componenti, l'attenzione ai nuovi stili alimentari, l'instancabile progettazione di prodotti sempre più riciclabili e green, la profonda conoscenza del mercato cartaceo e delle cartiere, ma anche la grande e piccola distribuzione italiana ed europea, costituiscono i tratti distintivi di Adercarta: tutto questo consente di rispondere puntualmente a qualsiasi esigenza e ordine, dal più piccolo al più grande, dal più semplice al più complesso e

CRYSTAL

FLEXO PRINTING FOR THE BEST FOOD PACKAGING



Automatic pressure optimization Kiss&Go® (option)

Direct Drive EVO System®

Automatic positioning system for all print decks



WWW.UTECO.COM

HIGH PERFORMANCES, BEST PRINT!

Making an investment in a Uteco Flexographic Press means a choice in reliability, technology, quality and innovation and looking to the future.

The wide range of Uteco Flexographic Presses gives the printer a great choice between the different models: Topaz, Onyx, Onyx XS, **Crystal** and Diamond HP which all feature the same manufacturing and quality level, but with diversified performance and configuration according to customer needs.

UTECO: NOT ONLY FLEXO

personalizzato. Adercarta è quindi diventata nel tempo, imprescindibile supporto e partner per la clientela di ogni latitudine e lingua.

TANTE CARTE E FORMATI: TUTTI CERTIFICATI!

I clienti che si rivolgono a Adercarta possono trovare un assortimento completo di carta in formato e sacchetti in carta scegliendo tra 120 formati e oltre 30 tipi diversi di carta sempre disponibili. Le materie prime utilizzate sono tutte top di gamma a livello europeo e mondiale, rigorosamente selezionate e certificate: inchiostri ad acqua e senza solventi, colle alimentari, carte FSC e PEFC a fibra lunga di pura cellulosa, idoneità Aticelca totale al contatto alimentare, riciclabilità e compostabilità, tracciabilità, Iso ecc.). Così l'azienda Franciacortina assicura un servizio rapido e flessibile, limitando l'impatto degli imballaggi sul magazzino dei clienti e offrendo sempre e costantemente il meglio del mondo della carta alimentare. Da ultimo l'elevata capacità di stampa e personalizzazione dei sacchetti e delle carte (fino a quattro colori) gestita anche su volumi molto ridotti, è una qualità sempre più ricercata e apprezzata dal mercato che difficilmente riesce, una volta sperimentata questa alchimia di competenze, disponibilità, qualità elevata e servizi, a farne a meno.

GREEN PICK: CARTA ANTIGRASSO BELLA DA VEDERE E FACILE DA SMALTIRE

Pensati per un consumo on-the-go e per lo Street food, i sacchetti e la tovaglietta Green Pick sono realizzati con una carta barriera antigrasso e compostabile priva di fluorati, garantendo il vantaggio di essere smaltiti insieme agli avanzi di cibo. La serie di prodotti Green Pick è stata sviluppata con l'obiettivo di comunicare molte informazioni attraverso una veste grafica originale e personalizzabile.

"Si tratta", ci racconta Ennio Loda, amministratore delegato e vera anima dell'industria bresciana, "di una risposta concreta all'attuale stile di vita che ha visto in questi anni un costante incremento dei pasti consumati fuori casa collegati a un parallelo aumento dei rifiuti non compostabili e spesso neppure riciclabili. Adercarta è tradizionalmente attenta a coniugare bellezza e praticità, design e sostenibilità, perciò abbiamo deciso di investire sullo sviluppo di un nuovo tipo di sacchetti e carte alimentari: un set completo studiato espressamente per lo street food/fast food e il cibo da asporto, dove l'incarto



ENGLISH Version

Green Pick range by Adercarta is ready to eat on the street again

FINALISTS OF 2020 EDITION OF OSCAR DELL'IMBALLAGGIO, BAGS AND PLACEMATS PROPOSED BY ADERCARTA SPA (WINNER OF OSCAR DELL'IMBALLAGGIO FOR THREE CONSECUTIVE EDITIONS 2017/18/19) LOOK TO THE FUTURE, NOT ONLY BECAUSE ALL OF US DON'T SEE THE TIME TO START AGAIN TO BE FREE TO MUNCH EXCELLENT STREET FOOD, BUT BECAUSE THEY ARE MADE OF GREASEPROOF AND COMPOSTABLE BARRIER PAPER, THEREFORE TRULY ECO-FRIENDLY

The history of Adercarta, which is based in Adro (Brescia), began in the late 1950s, when Eugenio Maestri founded the small bag manufacturer among the vines of Franciacorta together with his brother. Even today, after so much road traveled (creation of many absolute innovations, patents and awards, remarkable industrial development), despite the increased size and the developed

international market (€ 16 million in turnover and over 60 employees), Adercarta has remained a family business, led by the second generation by three sisters Adelaide, Anna and Elisa who, together with Ennio and Attilio and the engagement of the third generation with Gianlorenzo, Matteo, Caterina and Gianluca, look ahead with pride, passion and lots of positivity, pointing on healthy and concrete values of the family,

on the wealth of a cohesive, compact and ultra-experienced group, on the congenital culture of "making" and on the obstinate search for excellence.

Today Adercarta can in all respects be considered one of the primary reference points in the Italian paper food packaging market with its five million bags produced every day. 3 factories with 22 bag machines and 5 paper converting machines are fully operational, all machines are certified and always up to date and for the most part dedicated to single formats. The company also has a warehouse of raw materials and two large, latest generation and mechanized platforms for finished products, in order to offer loyal customers the possibility to have always their product available and manage optimally their deliveries.

The avant-garde technological equipment,

the flexibility of production, the consolidated experience of the staff and the deep know-how of the property and the loyalty to raw material suppliers (who have become real partners in 60 years), the spirit of collaboration and kindness that can be felt at every level (in & out), research and development on new materials and components, attention to new food styles, tireless design of increasingly recyclable and green products, deep knowledge of the market paper and paper mills, but also large and small Italian and European distribution, are the distinctive features of Adercarta: all this allows to respond promptly to any need and order, from the smallest to the largest, from the simplest to the most complex and personalized. Adercarta over time has become essential support and partner for customers of all latitudes and languages.



GOOD TIME FOR THE **CHANGE**

Flexo HD Plus® 

CON FLEXO HD PLUS-S ANDRÀ SICURAMENTE TUTTO BENE





è costituito esclusivamente da materie prime di origine organica e può quindi essere smaltito direttamente tra i rifiuti umidi insieme ai residui di cibo, oppure, se pulito, semplicemente nella raccolta della carta”.

I sacchetti Green Pick, disponibili in un’ampia serie di formati, sono un kit completo che comprende anche tovagliette in diverse misure, adatte a tutti i più comuni tipi di cibo. Possono infatti contenere patatine fritte, olive ascolane, pizze e pizzette,

kebab, piadine, toast, panini, hamburger e assicurano una totale impermeabilità ai grassi, quindi a olii, salse e liquidi, mantenendo sempre le mani perfettamente pulite, inoltre l’innovativa stampa a specchio sul retro delle tovagliette permette il contatto diretto con tutti gli alimenti, salse comprese.

“A differenza di molte carte antigrasso tradizionali, grazie alla sua

composizione totalmente organica, Green Pick è inoltre una carta totalmente priva di fluorati, assicurando così una maggiore salubrità del cibo. Green Pick rispetta le normative di settore ed è realizzata con materiali totalmente tracciabili e sicuri”, conclude Ennio.

Luca Zurleni, direttore commerciale e marketing sottolinea che “al termine del loro utilizzo, anche accartocciando tutto nella tovaglietta, i sacchetti possono essere tranquillamente conferiti nell’umido così da rendere ecologica e più semplice la raccolta dei rifiuti nelle attività della ristorazione”.

Grazie ad appositi accorgimenti, la carta rispetta tutte le normative HACCP pur essendo totalmente personalizzabile a quattro colori. Inizialmente proposta con un design contemporaneo e metropolitano, potrà essere personalizzata liberamente in base alle esigenze di marketing di ogni cliente.

“Certo, presentare il progetto Green Pick in un momento così delicato per il nostro paese può apparire strano, oggi sembra ancora complicato immaginarci mentre passeggiamo con disinvoltura tra i food truck gustando una pizzetta calda o delle patatine fritte, ma questi momenti semplici che un tempo davamo per scontati, presto ritorneranno e saranno più belli di prima”, conclude Luca con un sorriso... e su questo siamo tutti assolutamente d’accordo! ■



A LOT OF PAPERS AND FORMATS: ALL CERTIFIED!

Customers who turn to Adercarta can find a complete assortment of format paper and paper bags choosing from 120 formats and over 30 different types of paper always available. The raw materials used are all top of the range at European and world level, rigorously selected and certified: water and solvent-free inks, food glues, FSC and PEFC papers with long fiber of pure cellulose, total Aticelca suitability for food contact, recyclability and compostability, traceability, ISO etc.). In this way, this company located in Franciacorta, ensures a fast and flexible service, limiting the impact of packaging on the customers’ warehouse and offering always and constantly the best in the world of food paper. Lastly, the high printing and personalization capacity of bags and papers (up to four colors), also managed on very small volumes, is an increasingly sought-after and appreciated quality on the market which, once experienced this alchemy of skills and availability, high quality and services, can no longer do without it.

GREEN PICK: GREASEPROOF PAPER, BEAUTIFUL TO LOOK AT AND EASY TO DISPOSE OF

Designed for on-the-go consumption and for street food, Green Pick bags and placemat are made with greaseproof and compostable barrier paper free of fluorides, guaranteeing the advantage of being disposed of with leftover food.

The Green Pick product series was developed with the aim of communicating a lot of information through an original and customizable graphic design.

“It is”, tells Ennio Loda, CEO and true soul of this company, “a concrete response to the current lifestyle that has seen in recent years a steady increase in meals eaten outside home connected to a parallel increase of not-compostable and often not recyclable waste. Adercarta is traditionally careful to combine beauty and practicality, design and sustainability, therefore we have decided to invest in the development of a new type of food bags and papers: a complete set expressly designed for street food/fast

food and takeaway food, where the wrapping consists exclusively of raw materials of organic origin and can therefore be disposed of directly in the wet waste together with food residues, or, if clean, in the paper collection”.

Green Pick bags, available in a wide range of sizes, are a complete kit that also includes placemats in different sizes, suitable for all common types of food.

They can in fact contain French fries, Ascoli olives, pizzas, kebabs, wraps, toasts, sandwiches, hamburgers and ensure total impermeability to fats, that is oils, sauces and liquids, always keeping your hands perfectly clean, also the innovative mirror print on the back of the placemats allows direct contact with all foods, including sauces.

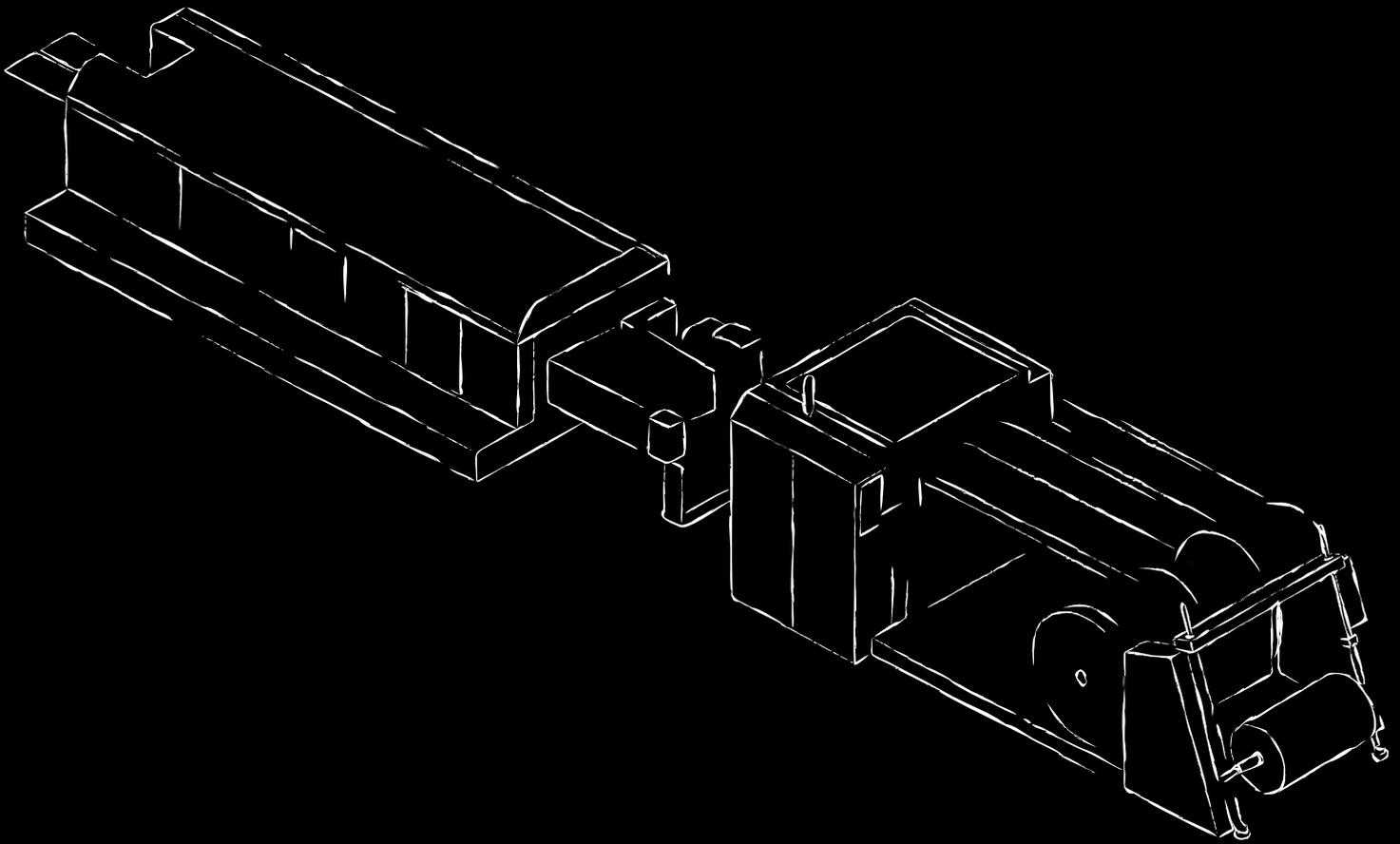
“Unlike many traditional greaseproof papers, thanks to its totally organic composition, Green Pick is also a paper totally free of fluorides, thus ensuring greater healthiness of the food. Green Pick complies with sector regulations and is made with totally traceable and safe materials”, concludes Ennio.

Luca Zurleni, commercial and marketing director, underlines that “at the end of their use, even by crumpling everything in the placemat, the bags can be safely disposed of in the wet waste so as to make ecologic and simpler the collection of waste in catering activities”.

Thanks to special precautions, the paper complies with all HACCP regulations while being fully customizable in four colors. Initially proposed with a contemporary and metropolitan design, it can be freely customized according to the marketing needs of each customer.

“Of course, presenting the Green Pick project in such a delicate moment for our country may seem strange, today it still seems complicated to imagine ourselves as we walk among food trucks enjoying a hot pizza or French fries, but these simple moments that some time ago we took for granted, soon they will come back and they will be more beautiful than before”, concludes Luca with a smile... and on this we all agree absolutely!

curioni SUN  **teramo**



Vi aspettiamo!



drupa

**embrace
the future**

April 20-30, 2021
Düsseldorf/Germany

www.curionisun.it

**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**

Nuovo sistema **montaggio automatico** **lastre flexo e nuova stampante** **digitale smart per** **sacchetti in carta**

20 ANNI DI ATTIVITÀ RAPPRESENTANO UNA TAPPA IMPORTANTE NELLA VITA DEL BRAND SYSTEC, LEADER NELLA PROGETTAZIONE E COSTRUZIONE DI IMPIANTI MONTACLICHÉ PER L'INDUSTRIA DELL'IMBALLAGGIO FLESSIBILE, ETICHETTE E CARTONE ONDULATO, CON OLTRE 1000 INSTALLAZIONI NEL MONDO, FESTEGGIA QUESTO TRAGUARDO CON NUOVE INIZIATIVE IN QUESTO PERIODO PARTICOLARE.

Gli strumenti digitali sono un trampolino di lancio importante in un mondo che cambia: SYSTEC ha organizzato un webinar per il brand presentazione della nuova macchina montacliché automatica MIDI-iTABLE in collaborazione con Printronics India, fornitore di impianti e attrezzature per l'industria del printing e converting, che rappresenta SYSTEC nel sub continente indiano.

SYSTEC è un brand creato dalla famiglia Caliarì, che iniziò lo sviluppo di macchine montacliché nel 2000, ottenendo negli anni diversi successi e brevetti per le soluzioni tecnologiche avanzate. Le macchine SYSTEC sono vendute in tutto il mondo, anche grazie a una rete commerciale globale che conta oltre 30 agenti.

Dal 2015 il brand SYSTEC viene acquisito dalla società svizzera STI Società Tartuca Industriale SA, consolidando e rivoluzionando le proprie tecnologie e sviluppando nuovi servizi e prodotti per il mondo del printing e converting.



Completano la gamma di prodotti i sistemi per lo smontaggio delle lastre, sistemi di pulizia anilox al laser e magazzino per lo stoccaggio delle sleeves.

Il cuore delle soluzioni SYSTEC è rappresentato dalle telecamere digitali ad altissima definizione, montate su tutti i montacliché venduti sul mercato, a partire dal modello base. Sappiamo come il montaggio della lastra sia una fase cruciale nel processo di stampa flessografica e la qualità del registro di stampa è direttamente collegata alla qualità del montaggio lastra. Le corrette procedure di montaggio lastra consigliate da associazioni tecniche come FTA e ATIF considerano un buon montaggio se il livello del registro di stampa è sotto i 50 micron. "I nostri sistemi di montaggio garantiscono un livello di registro

20 years

of innovation in converting

1000 plate mounters

installed in the world

360° partner

for all pre and post-press needs



2000-2020

stiflexo.com



SYSTEMEC

SWISS  TECHNOLOGY



sotto i 7 micron, direi ampiamente al di sotto dei livelli considerati ottimali”, commenta Massimo Caliarì, responsabile commerciale di SYSTEC, prima di presentare le due grandi famiglie di macchine per il montaggio delle lastre: standard o automatico. Nel processo standard l’operatore segue i punti di riferimento delle telecamere centrando così il montaggio della lastra, mentre nel sistema automatico tutto viene gestito autonomamente dal sistema digitale smart in grado di riconoscere i segni di registro e garantendo un montaggio perfetto, indipendentemente dall’intervento dell’operatore.

“Il nostro nuovo sistema di montaggio automatico è un procedimento basato sulla tecnologia delle “reti neurali”

sviluppato dal nostro ingegnere Daisuke Matsushita grazie al quale il software ha la capacità di riconoscere automaticamente i crocini di registro su entrambe le telecamere, bloccare l’immagine e fornire un immediato feedback all’iTable, il tavolo sul quale le lastre vengono tenute ferme da un sistema vacuum. iTable si muove in 3 direzioni ed è controllato elettronicamente, in maniera tale da garantire la corretta posizione della lastra seguendo i dati provenienti dalle telecamere e dal software. Il modulo iTable può anche essere installato sui nostri sistemi di montaggio esistenti, anche se è richiesto un ulteriore aggiornamento a livello di software e di telecamere digitali”, dice Caliarì sottolineando i vantaggi di un procedimento automatico, che nel caso di SYSTEC è in grado di rispettare una tolleranza di +/- 0.005mm, per non parlare della ripetibilità e di un conseguente rapido ritorno dell’investimento. Nel corso del webinar sono state effettuate diverse dimostrazioni live sulle tecnologie di montaggio delle lastre flexo.

SYSTEC ha introdotto inoltre anche un servizio di assistenza e supporto al cliente sfruttando la “realtà aumentata”, sia per la risoluzione di eventuali problemi tecnici ma anche per il supporto nell’avviamento della macchina. Tra i nuovi progetti che verranno resi disponibili nel primo quadrimestre 2021 c’è la presentazione di una nuova stampante digitale smart.

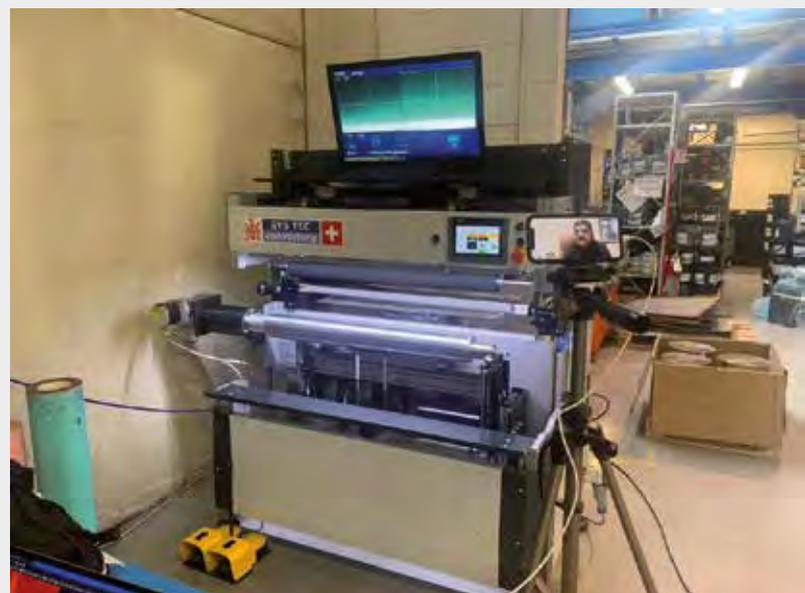
ENGLISH Version

New automatic flexo plate mounting system and new smart digital printer for paper bags

20 YEARS OF ACTIVITY REPRESENT AN IMPORTANT MILESTONE IN THE LIFE OF SYSTEC BRAND, LEADER IN DESIGN AND CONSTRUCTION OF PLATE MOUNTING SYSTEMS FOR THE FLEXIBLE PACKAGING, LABELS AND CORRUGATED CARDBOARD INDUSTRY, WITH OVER 1000 INSTALLATIONS WORLDWIDE, CELEBRATES THIS MILESTONE WITH NEW INITIATIVES IN THIS SPECIAL PERIOD

Digital tools are an important spring board in a changing world: SYSTEC has organized a webinar for the presentation of the new MIDI-I-TABLE automatic plate mounting machine in collaboration with Printronics India, supplier of systems and equipment for printing and converting industry, which represents SYSTEC in the Indian sub-continent. SYSTEC is a brand created by the Caliarì

family, which began the development of plate mounting machines in 2000, obtaining various successes and patents for advanced technological solutions over the years. SYSTEC machines are sold all over the world, also thanks to a global sales network that has more than 30 agents. Since 2015 SYSTEC brand has been acquired by the Swiss company STI Società Tartuca Industriale SA, consolidating and



revolutionizing its technologies and developing new services and products for the

world of printing and converting. The range of products is completed with

Innovative solutions for all of your printing needs



Bigger impact
on shorter runs



The fastest, safest,
smartest, most
effective cleaner
in the industry

SMART DIGITAL PRINTER PER SACCHETTI IN CARTA

Con questo nuovo progetto SysTec amplia di fatto la propria gamma, inserendo una tecnologia di stampa dedicata alla stampa dei sacchetti in carta per contatto indiretto con gli alimenti. Inchiostri base acqua, testine piezo inkjet in grado di stampare a 45 metri al minuti lineari e disponibile anche in versione da bobina a bobina. "Con questo nuovo progetto vogliamo offrire una tecnologia di stampa digitale che può essere utile



per la personalizzazione dei paper bags in quadricromia CMYK, con risoluzione 1600x1600 dpi", aggiunge Massimo Calari.

Questa nuova linea di prodotto risponde all'esigenza di diversificazione e alla costante ricerca di nuovi prodotti e nuove opportunità.

"Abbiamo riscontrato presso tanti converter la necessità di gestire brevi o brevissime tirature, in particolare per la personalizzazione di brands o compagne pubblicitarie 'instant marketing', per queste attività le

tirature non possono essere gestite economicamente nemmeno da un processo di stampa flexo: qui la differenza la fa la flessibilità del digitale, che permette di ottenere stampe fotografiche e gestione istantanea del lavoro via software, senza necessità di realizzazione impianti o attività di pre-print. Il mondo della stampa digitale è sicuramente molto legato alle nostre caratteristiche di ricerca e innovazione, la soluzione sulla quale stiamo lavorando è veramente geniale e innovativa e verrà presentata ufficialmente alla prossima Drupa 2021". ■

systems for plates disassembling, laser anilox cleaning systems and a warehouse for storing sleeves.

The heart of the SYSTEC solutions is represented by the ultra-high definition digital cameras, mounted on all the plate mounting machines sold on the market, starting from the basic model.

We know how plate mounting is a crucial step in the flexographic printing process and the quality of the print register is directly related to the quality of plate mounting.

The correct plate mounting procedures recommended by technical associations such as FTA and ATIF consider a good mounting if the level of the print register is below 50 microns.

"Our mounting systems guarantee a register level below 7 microns, I would say well below the levels considered optimal", comments Massimo Calari, SYSTEC sales manager, before introducing the two great families of plates mounting machines: standard or automatic.

In the standard process the operator fol-

lows the reference points of the cameras, centering the mounting of the plate, while in the automatic system everything is managed autonomously by the smart digital system capable of recognizing the register marks and guaranteeing a perfect assembly, regardless of operator intervention.

"Our new automatic mounting system is a process based on neural link technology developed by our engineer Daisuke Matsushita thanks to which the software has the ability to automatically recognize the registration marks on both cameras, lock the image and provide immediate feedback to the iTable, the table on which the plates are held in place by a vacuum system. iTable moves in 3 directions and is electronically controlled, in such a way to guarantee the correct position of the plate by following data from the cameras and the software. The iTable module can also be installed on our existing mounting systems, even if further software and digital camera updating is required", says Calari, underlining the advantages of an

automatic procedure, which in the case of SYSTEC is capable of respect a tolerance of +/- 0.005mm, not to mention repeatability and a consequent rapid return on investment. During the webinar, several live demonstrations were carried out on flexo plate mounting technologies.

SYSTEC has also introduced a customer assistance and support service by exploiting the augmented reality, both for the resolution of any technical problems but also for support in starting up the machine. Among the new projects that will be made available in the first quarter of 2021 is a new smart digital printer.

SMART DIGITAL PRINTER FOR PAPER BAGS

With this new project, SYSTEC expands its range, by inserting a printing technology dedicated to printing of paper bags for indirect contact with food. Water based inks, piezo inkjet heads capable of printing at 45 linear meters per minute; the printer is also available in web-to-web version. "With this

new project we want to offer a digital printing technology that can be useful for customizing paper bags with CMYK four-color printing, with a resolution of 1600x1600 dpi", adds Massimo Calari.

This new product line responds to the need for diversification and the constant search for new products and new opportunities.

"We have found that many converters need to manage short or very short print runs, in particular for the customization of brands or 'instant marketing' advertising companies, for these activities the print runs cannot be managed economically even by a flexo printing process: here the difference is made by the flexibility of digital technology, that allows to obtain photographic prints and instantaneous management of the job through software, without the need for plates or pre-print activities. The world of digital printing is certainly very tied to our research and innovation features, the solution we are working on is truly ingenious and innovative and will be officially presented at next Drupa 2021".

Macchine per il taglio di film, alluminio e carta

● Taglierine ribobinatrici

● Avvolgitori

● Visionatrici

● Taglia anime cartone

● Taglia anime plastica

● Macchine speciali

● Goffratori

● Revisioni meccaniche - elettriche



H7Group S.r.l.

Via Rogola, 14
23826 Mandello del Lario (LC) - Italy
Tel. +39 0341 732189
info@gamaiec.com
www.h7group.it

I&C S.a.s.

Via Ronchi, 39
20134 Milano - Italy
Tel. +39 02 26417365
sales@gamaiec.com
www.gamaiec.com

L'alta qualità nell'imballaggio flessibile: la Super R&D che ridefinisce gli standard

IMPIANTI DA STAMPA SOFISTICATI RICHIEDONO COMPONENTISTICA CAPACE DI ENFATIZZARNE LE PECULIARITÀ E DI GARANTIRE PRESTAZIONI OTTIMALI E RIPE-TIBILI NEL CORSO DEL TEMPO. IL COMUNE APPROCCIO INDIVIDUALISTICO DEI PLAYER DI FILIERA NON PUÒ PIÙ BASTARE. CON L'INTENTO DI RISCRIVERE LE REGOLE DEL GIOCO, NASCE LA COMMUNITY SDB: UN MODELLO VINCENTE DI FILIERA COLLABORATIVA PER SOLUZIONI EVOLUTE E CRESCITA CULTURALE E TECNOLOGICA DI MERCATO

In queste prime decadi del nuovo millennio, la tecnologia ha avuto un'accelerazione esponenziale; l'industria delle macchine da stampa flessografiche per l'imballaggio flessibile non è stata da meno, immettendo sul mercato tecnologie sempre più sofisticate: impianti via via più evoluti, crescenti velocità di stampa, sistemi di raclatura differenti, incisioni e tipi di lastre eterogenee in particolar modo per l'alta qualità, necessità di anilox sempre più performanti e di adeguati sistemi di manutenzione. Questo scenario rende indispensabile un distacco dal comune approccio di filiera, in cui ogni attore recita solamente monologhi e in cui risulta complicato ottenere risultati costantemente ottimali e garantiti. È sicuramente fondamentale che sia acquisibile sul mercato componentistica di qualità eccellente e dalle elevate prestazioni, ma lo è altrettanto la costruzione di una filiera collaborativa capace non solo di garantire l'espletamento delle funzioni principali dei singoli spare, ma anche e



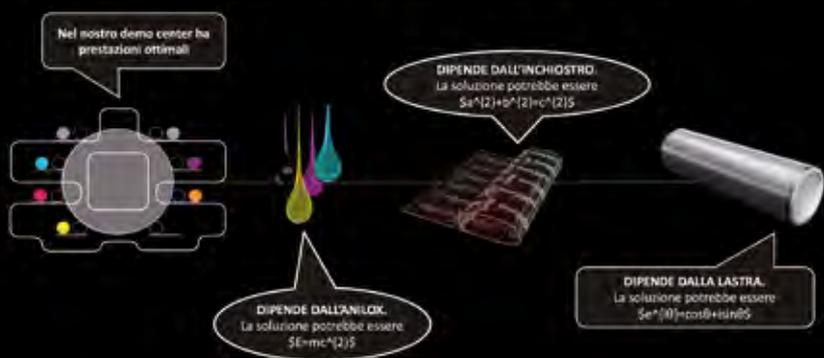
soprattutto la gestione ordinaria del processo di stampa, in particolare della ripetibilità degli stampati.

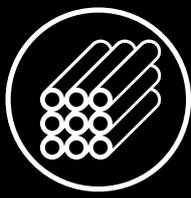
Troppo spesso, le collaborazioni tra brand hanno un taglio più commerciale che tecnico, guidate da convenienze economiche piuttosto che dalla volontà di rispondere a un problema specifico, risolvendolo. Per questo è nata la Community SDB: spinta dalla volontà di edificare un palcoscenico in cui ogni player non si limita a dar prova delle sue capacità individuali, ma dialoga perfettamente con tutti gli altri coprotagonisti, perseguendo l'accrescimento tecnologico e culturale dell'intero comparto.

Un nuovo approccio win-win di filiera, dunque, fondato su vere e proprie partnership: un'aggregazione spontanea, un cluster di capacità e competenze, una Super R&D che immette sul mercato non solo prodotti, ma pacchetti progettati intorno alle esigenze degli utilizzatori finali.

Come ha lavorato Simec Group per dar forma a questo modello? È partita dal presupposto che delle maniche incapaci di dialogare con le lastre, seppur tecnicamente perfette, non sarebbero state in grado di raggiungere i risultati attesi. I produttori di lastre, aderenti al progetto, hanno

L'APPROCCIO PIÙ COMUNE L'INDIVIDUALISTICO «NON DIPENDE DA ME»





SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

ALTA QUALITÀ STAMPATI? SIAMO PRONTI!

COMMUNITY SDB

Un nuovo approccio win-win di filiera, fondato su vere e proprie partnership: un'aggregazione spontanea, un cluster di capacità e competenze, una Super R&D che immette sul mercato non solo prodotti, ma pacchetti progettati intorno alle esigenze degli utilizzatori finali.



OEM



NEIGHBOURS
& FRIENDS



PRINTERS



BRAND
OWNERS

SERVIZIO DI DIAGNOSTICA E IRP

Tieni monitorato il ciclo di vita del tuo cilindro, conoscerne le cause di rifacimento e ottimizzane le prestazioni. Lascia che il sistema mappi le tue necessità e stimi lo spazio da riservarti presso il magazzino predittivo: beneficia di consegne rapide e riduci il tuo stock di ricambi.





selezionato le incisioni idonee alle stampe in alta qualità; Simec ha customizzato le maniche per diversi brand di lastre, scremando il campionario di specifiche anilox normalmente selezionabili e riducendo quindi drasticamente allo stampatore il rischio connesso a questa scelta.

A monte, inoltre, ogni manica prodotta da Simec è ingegnerizzata secondo le necessità di industria (costruzione e rivestimenti studiati ad hoc per rispondere ai bisogni del comparto del flessibile) e per modello di macchina da stampa.

Qual è il vantaggio per lo stampatore (il brand owner) che possiede una macchina per la stampa in alta qualità? Provare per non rischiare: un hole-in-one che genera un valore aggiunto mai conosciuto prima.

Stante il possesso di lastre commercializzate da aziende aderenti alla community, può richiedere, ad esempio, una muta di maniche per la quadricromia prodotte specificamente per ottimizza-

re le caratteristiche della lastra e, insieme, massimizzare le performance dell'impianto. Dei risultati ottenuti avrà poi la garanzia di ripetibilità nel tempo.

È esattamente questo il modello a cui si ispira la Community SDB: una necessità, diversi attori, una soluzione. Il presupposto di partenza è che ogni bisogno, per essere soddisfatto nella sua complessità, necessita di più interventi. È pertanto utile razionalizzarlo e scomporlo in variabili più semplici a cui rispondere in modo puntuale e con i mezzi più idonei. In sostanza, ogni player si fa carico della variabile di propria competenza e identifica i settaggi ottimali del componente che produce necessari al raggiungimento del risultato; l'integrazione di queste soluzioni costituisce un pacchetto che, superando la logica individualista, massimizza le prestazioni di macchina e permette l'ottenimento dei risultati attesi.

Sia chiaro, questa integrazione non è alchimia, ma il risultato di numerosi test condotti tra Partner; un lavoro tecnico senza paragoni il cui obiettivo è l'identificazione delle specifiche migliori per ciascun componente e in ogni circostanza. Uno sforzo di R&S che è alla base della standardizzazione – esplorate tutte le possibilità e i limiti – e che permette di garantire stabilità di stampa e ripetibilità dei lavori.

ENGLISH Version

High quality in flexible packaging: the Super R&D that redefines standards

SOPHISTICATED MACHINERIES REQUIRE SPARES CAPABLE OF EMPHASIZING THEIR PECULIARITIES WHILE ENSURING OPTIMAL AND REPEATABLE PERFORMANCE OVER TIME. THE COMMON INDIVIDUALISTIC APPROACH OF THE SUPPLY CHAIN PLAYERS CAN NO LONGER BE ENOUGH. THE SDB COMMUNITY WAS BORN TO REWRITE THE GAME RULES: A WINNING MODEL OF COLLABORATIVE SUPPLY CHAIN TO ENGINEER ADVANCED SOLUTIONS AND TO PURSUE CULTURAL AND TECHNOLOGICAL MARKET GROWTH

Technology has been speeding up exponentially in the first decades of the new millennium; flexographic printing presses for flexible packaging industry have been no exception and increasingly sophisticated technologies have been introduced: more and more advanced systems, increased printing speeds, different doctoring systems, heterogeneous

engravings and types of plates especially for the high quality, high-performing anilox and adequate maintenance systems.

This scenario makes it essential to abandon the common supply chain approach in which each actor plays only monologues and it is hard to get constant and optimal results. Excellent quality and high performing components are a must but it is just as neces-



sary to build a collaborative supply chain capable to guarantee the core function of each component and the management of the printing process, as well, focusing on the printing repeatability.

Too often, collaborations between companies have a more commercial than technical focus. This is why the SDB community was born: driven by the desire to build a stage where each player does not show his individual skills, but dialogues perfectly with all the other co-protagonists, pursuing the technological and cultural growth of the entire sector.

Therefore, a new winning supply chain approach based on veritable partnerships: a

spontaneous aggregation, a cluster of skills and competences, a Super R&D that puts on the market not only products, but packages designed around the needs of end users.

How did Simec Group give shape to this model? It all started from the assumption that, though technically perfect, sleeves unable to communicate with the plates would not produce the expected results. The plate manufacturers adhering to the project selected the most suitable engraving for high quality printing; Simec customized the sleeves for different brands and types of plates, skimming the range of normally selectable anilox specifications and thus drastically reducing the risk for printers connected to this choice. Moreover, each sleeve produced by Simec is engineered according to the industry

SALDOFLEX

FLEXO DIVISION **FILIPPINI & PAGANINI**

MADE IN ITALY

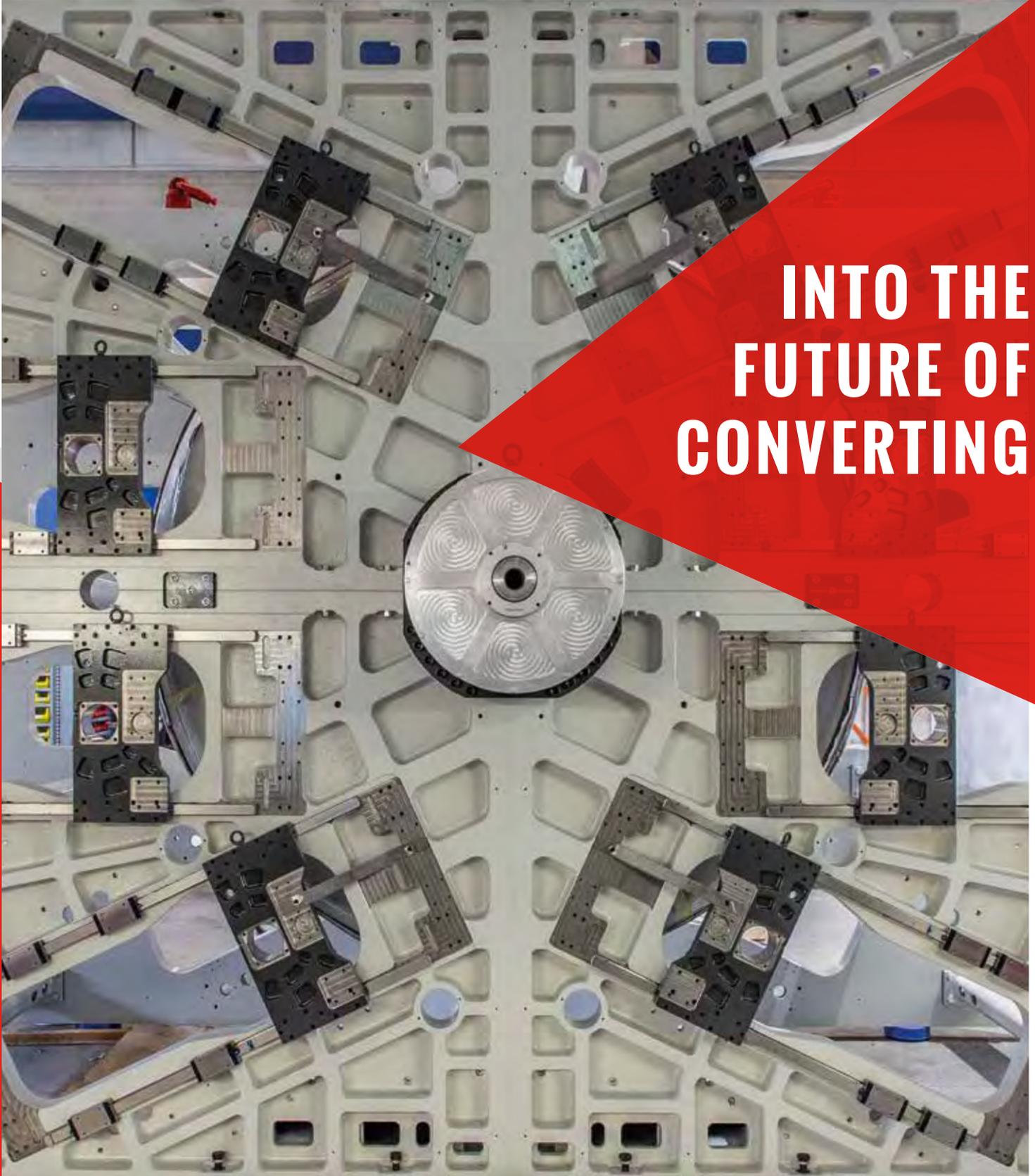


embrace the future

April 20 - 30, 2021
Büссeldorf/Germany

drupa

INTO THE FUTURE OF CONVERTING



Via IV Novembre, 153 - 21058 Solbiate Olona (VA) Italy - Tel. +39 0331 64 90 12
info@saldoflex.com - www.saldoflex.com

SIMEC GROUP: COMMUNITY SDB

Un modello di integrazione vincente grazie al quale le aziende godono di numerosi benefici tecnici ed economici e per mezzo del quale la condivisione della conoscenza genera una crescita esponenziale del patrimonio culturale del singolo; un incredibile valore aggiunto a prodotti high-end e la contribuzione a un mercato guidato dal valore e non unicamente dal prezzo. ■

requirements (construction and coatings designed specifically to meet the needs of the flexible sector) and customized for each printing machine model. What is the advantage for printers (the brand owner) who have a high-quality printing machine? Test the tool, minimize the risk: a hole-in-one that generates an added value never seen before.

If he uses plates marketed by community member companies, he may try, for instance, a fleet of CMYK sleeves specifically suited to maximize the plate specs and, at the same time, press machine performances with the guarantee of repeatability over time of the results obtained.

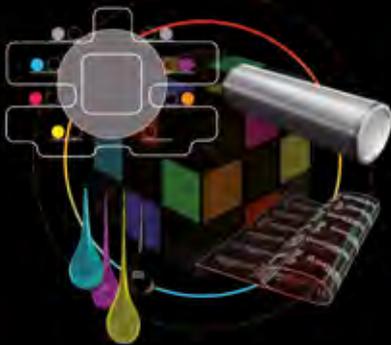
This is exactly the model inspiring the SDB Community: one need, different actors, a solution.

The starting point is that every necessity, in order to be satisfied in its complexity, requires various interventions. It is therefore useful to rationalize it and break it down into simpler variables to be responded to promptly and with the most appropriate tools. Basically, each player takes charge of the variable of his own competence and identifies the optimal settings of the component it produces in order to achieve the result; the full integration of each single solution constitutes a package that, overcoming the individualistic logic, maximizes machine performances and guarantees the expected outcome.

Let's be very clear, this integration is not alchemy, but the result of hundreds of tests carried out between Partners; an unparalleled technical work the objective of which is to identify the best specs for each component and under all circumstances. An R&D effort that is at the basis of standardization – by exploring all possibilities and limits – and that allows to guarantee printing stability and job repeatability.

A win-win integration model thanks to which companies enjoy several technical and economic benefits and through which the sharing of knowledge generates an exponential growth of the cultural heritage of the individual; an incredible added value to high-end products and the contribution to a market driven by value and not only by price.

LA COMMUNITY SDB UN MODELLO VINCENTE DI INTEGRAZIONE



- ✓ **TAGLIO COSTI**
Risparmio in termini di set-up macchina e consumabili (supporti di stampa, inchiostri, ecc.)
- ✓ **SPECIFICHE PRESELEZIONATE**
Componentistica con specifiche preselezionate e testate: dialogo perfetto e ottimizzazione performance macchina da stampa
- ✓ **STANDARDIZZAZIONE**
Definizione di obiettivi e limiti per offrire un pacchetto-soluzione perfetto per la tua macchina da stampa
- ✓ **CONDIVISIONE DELLA CONOSCENZA**
Accrescimento complessivo della cultura aziendale e di mercato

6th PLA World Congress

07 + 08 OCT 2020 MUNICH > GERMANY

Register now!



Organized by
bioplastics
MAGAZINE.COM

PLA is a versatile bioplastics raw material from renewable resources. It is being used for films and rigid packaging, for fibres in woven and non-woven applications. Automotive, consumer electronics and other industries are thoroughly investigating and even already applying PLA. New methods of polymerizing, compounding or blending of PLA have broadened the range of properties and thus the range of possible applications. That's why bioplastics MAGAZINE is now organizing the 6th PLA World Congress on: 07-08 Oct 2020 in Munich / Germany

Experts from all involved fields will share their knowledge and contribute to a comprehensive overview of today's opportunities and challenges and discuss the possibilities, limitations and future prospects of PLA for all kind of applications. Like the five previous congresses the 6th PLA World Congress will also offer excellent networking opportunities for all delegates and speakers as well as exhibitors of the table-top exhibition.

www.pla-world-congress.com

Gold Sponsor:



Bronze Sponsor:



Supported by:



Media Partner



Cavalleri

ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY



Cavalleri
ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY



DAL

1932

TAGLIATORI TRASVERSALI

www.cavalleri.org

Uffici e Magazzino: Via Moriassi SNC
Loc. Le Vaie 15061 Arquata Scrivia (AL)



Soma presenta Ultra Technology: una soluzione UV LED senza VOC per tutti gli imballaggi

Matteo Melegatti

IL MONDO DELLA STAMPA FLESSOGRAFICA CONTINUA A EVOLVERSI. NON SORPRENDE QUINDI CHE SOMA ABBAIA INTRODOTTU ULTRA TECHNOLOGY, LA NUOVA SOLUZIONE DI STAMPA FLESSOGRAFICA ECO-FRIENDLY BASATA SU INCHIOSTRI UV E UN SISTEMA DI ASCIUGATURA A UV LED; ULTRA TECHNOLOGY, PROGETTATA PER BREVI TIRATURE, È INCREDIBILMENTE PERFORMANTE, CON UN'AMPIA GAMMA DI INCHIOSTRI, VERNICI E COLLE DISPONIBILI. PERMETTE DI INCREMENTARE L'OPERATIVITÀ, IL CHE SIGNIFICA STAMPARE PIÙ LAVORI RIDUCENDO DRASTICAMENTE I TEMPI DI FERMO MACCHINA



Soma, azienda produttrice di macchine flexo a tamburo centrale, accoppiatrici, taglierine ribobinatrici, montacliché e fustellatrici con sede in Repubblica Ceca, ha lavorato da sempre in mercati europei e non, ma comunque diversi da quello italiano in quanto mancava una struttura dedicata a supportare adeguatamente questo territorio. A partire da quest'anno però è arrivato il momento di presentare i nostri prodotti anche in Italia perché è risaputo che il nostro paese sia uno dei mercati più importanti per questo tipo di industria. Questa scelta è arrivata a seguito dell'ingresso in azienda di collaboratori italiani che costituiscono una struttura a supporto della vendita e del post-vendita con agenti sul territorio e un servizio di assistenza dedicato. Quello italiano è un mercato ampio e desideroso di qualità, e il nostro prodotto la garantisce in quanto offre un'innovazione tecnologica unica. Siamo certi quindi di poter raggiungere risultati importanti. Soma si rivolge a tutti gli stampatori di imballaggio flessibile, la nostra gamma di macchine flexo varia da una fascia stampa di 620 mm fino alle versioni in grande formato che vanno oltre 1450 mm, produciamo macchine dal design compatto e facili da usare, diamo grande priorità alla qualità, ma allo stesso tempo garantiamo un'estrema semplicità di utilizzo. Questo grazie all'automazione che possiamo offrire sulle nostre macchine come, per esempio, il sistema Arun che permette di avere registro e pressioni automatiche con avviamento macchina a reale scarto zero, in questo

modo il ritorno dell'investimento è sicuro perché si incrementano qualità e produzione riducendo i tempi di avviamento e di cambio lavoro.

STAMPA UV VS STAMPA A SOLVENTE

Per anni, gli inchiostri flessografici più popolari sono stati quelli a base solvente e se da un lato sono ottimali per molte applicazioni, ci sono oggi sul mercato anche altre opzioni. Gli inchiostri UV sono tuttora molto comuni per la stampa di etichette, poiché offrono una densità notevole che fa risaltare la grafica sull'imballaggio. Ma ora, con i nuovi sviluppi degli inchiostri UV LED, questa tecnologia è ancora più interessante per la stampa di imballaggi flessibili con macchine a tamburo centrale.

Gli inchiostri UV LED vengono polimerizzati da una fonte di luce UV. Esistono diversi motivi per cui gli inchiostri UV LED rappresentano un'alternativa interessante. I risultati di stampa sono eccellenti, con elevata pigmentazione e brillantezza, utilizzando quindi meno inchiostro e sono perfetti se si vuole ottenere un bianco o un nero opaco su un supporto colorato.

Per via dell'esclusivo processo di reticolazione tramite luce UV, non c'è nessun rischio di evaporazione se gli inchiostri vengono lasciati in camera racla, pertanto la macchina da stampa può essere pronta per stampare il

Intelligence means
to adapt,
to improve,
to win



SOMA aveva pianificato di presentare durante Drupa 2020 la seconda generazione di **Optima²**, con sei nuove **funzionalità rivoluzionarie e intelligenti**.

Vi aspettiamo alla nostra Conference il 7 ottobre 2020.

- | | |
|--|---|
|  INTELLIGENT Job Tuning |  INTELLIGENT Plate Mounting |
|  INTELLIGENT Recipe |  INTELLIGENT Supervision |
|  INTELLIGENT Change-over |  INTELLIGENT Service |



+420 771 136 250
melegattim@soma-eng.com
www.soma-eng.com



La sede Soma in Repubblica Ceca

giorno seguente senza necessariamente avviare il ciclo di lavaggio a fine turno; inoltre la rapida asciugatura li rende ideali per il rispetto degli standard di sicurezza alimentare. Gli inchiostri UV LED si stanno espandendo nella flexo, dato che ci sono molte formulazioni disponibili. Poiché l'energia UV LED migliora l'adesione, gli inchiostri ad alta pigmentazione, i bianchi e le vernici vengono polimerizzati più rapidamente e in profondità, senza rischi di viraggi cromatici indesiderati. Non vi è alcun compromesso su qualità e color gamut. I fluorescenti più luminosi non si sbiadiscono e i metallizzati sembrano più veri. Chi li utilizza nota un piacevole effetto lucido, in particolare quando si stampa su alluminio. Con questi inchiostri non

è necessario laminare poiché durano a lungo e sono resistenti alle sbavature; sono particolarmente adatti per imballaggi mono-materiali completamente riciclabili grazie alle eccellenti caratteristiche di stampa esterne come lucentezza/abrasione e verniciatura UV.

Le lampade UV LED garantiscono una durata prevista di oltre 50.000 ore di stampa e sono più produttive e affidabili delle tradizionali lampade al mercurio. Funzionano con accensione/spegnimento istantanei, senza bisogno di otturatori per l'esposizione, richiedono meno manutenzione e consumano il 50% di energia in meno. Si riducono scarti e tempi di inattività della macchina, aumentando i rendimenti del 10-30%, situazione ideale per le corte tirature e assicurano un risultato più costante e prevedibile. Inoltre, la macchina da stampa può lavorare con maggiore produttività, raggiungendo velocità pari a 350 m al minuto.

CON GLI INCHIOSTRI UV LED IL PROCESSO DI STAMPA È PIÙ SOSTENIBILE

I motivi principali per cui questi inchiostri stanno diventando così popolari è che sono sostenibili: consumano molta meno energia rispetto ad altri sistemi di essiccazione, perché le lampade a LED hanno bisogno di meno

ENGLISH Version

Soma presents Ultra Technology: a UV LED VOC-free solution for all packaging

THE FLEXO PRINTING WORLD CONTINUES TO EVOLVE. SO, IT'S NO SURPRISE THAT SOMA HAS INTRODUCED ULTRA TECHNOLOGY, NEW ENVIRONMENTAL FLEXO PRINTING SOLUTION BASED ON UV INKS AND A UV LED DRYING SYSTEM; ULTRA TECHNOLOGY, DESIGNED FOR SHORT RUNS, IS TRULY POWERFUL, WITH AVAILABLE INKS, COATINGS AND ADHESIVES. IT DELIVERS INCREASED PRESS UP-TIME, WHICH MEANS MORE TIME RUNNING JOBS—AND LESS TIME WAITING

So far Soma, located in Czech Republic, that manufactures flexo machines, laminators, slitter rewinders, plate mounters and die cutters, has worked in European and not countries, but different from the Italian one, because it missed a dedicated structure to support Italy. From this year we realized that the time had come to present our products

also in Italy because it is well-known that our country is one of the most important markets for this type of industry. This choice came after the entry into the company of Italian collaborators which constitute a structure to support sales and after-sales with agents and an assistance service also in Italy, where the market is very large and eager for quality, and our product assures

quality and is technologically advanced. So, we are sure we can achieve important results. Soma addresses at all flexible packaging printers, our range of flexo machines goes from a print width of 620 mm up to 1450, we have focused on compact and easy-to-use machines, giving priority to

quality, but at the same time having an extreme ease of use. This thanks to automation that we can offer in our machines, as for example Arun system that allows to have automatic register and pressures with start-up with real zero waste, in this way the return on investment is sure also



Ink Cartridge

Absolute minimum
of residual ink



New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION



GUARDA
AL DOMANI,
SAREMO
AL TUO FIANCO

www.newaerodinamica.com



energia, in media fino al 50% in meno, riducendo di conseguenza la spesa energetica; sono anche privi di VOC e non serve recuperare l'ozono, con conseguente riduzione dei sistemi di scarico dell'infrastruttura, ricambio d'aria e fornitura di energia.

Essendo privi di solvente non producono alcun fumo pericoloso, non sono necessari inceneritori o sistemi di recupero solvente e, quindi, non presentano rischio di esplosione con un conseguente abbassamento dei premi assicurativi per il rischio di incendio e dei costi di smaltimento per l'inchiostro di scarto. Tutto ciò significa che gli operatori che utilizzano queste tecnologie si trovano in un ambiente di lavoro migliore, le macchine sono più pulite e la manutenzione è più semplice, portando quindi a un impatto ambientale minore e più sostenibile.

because the quality improves considerably, reducing start-up and job change times.

UV VERSUS SOLVENT-BASED PRINTING

For years, one of the more popular flexographic inks had been solvent based inks. While solvent inks are viable for many successful applications, now there are other options. UV inks have been popular for printing labels for packaging.

They offer tremendous density that makes design graphics pop out from the package. But now, with new UV LED developments, this technology is even more interesting to implement for flexible packaging printing with CI machines.

UV LED inks are cured by a UV light source. There are different reasons why UV LED inks are an interesting alternative.

Print results are excellent, with high pigmentation and gloss, using therefore less ink and are perfect if you need an opaque white or black on a colored substrate.

Because of the unique UV drying process,

there is no evaporation risk if inks are left in the chamber doctor blade, so the press is ready to print next morning without a washing cycle at shift end. Besides fast drying makes these inks a great choice for complying to food safety standards.

UV LED is expanding in flexo, with several available ink formulations. Since UV LED energy improves ink adhesion, heavily pigmented inks and whites are cured faster and deeper, without risks of undesired color changes. There is no compromise on quality and color gamut. Brighter fluorescents don't fade, and metallics look truer. Users report a nice, glossy effect, particularly when printing on aluminum. With UV LED inks you also do not have to laminate, because they last longer and are resistant to smears.

They are very suitable for fully recyclable mono material packaging due to excellent external print properties such as gloss/abrasion, and UV coating.

UV LED lamps, with an expected lifetime of over 50,000 hours of print time, are more productive and reliable than mercury

IMBALLAGGIO SICURO PER GLI ALIMENTI

Il rischio di contatto tra alimenti e imballaggi deriva tipicamente dalla migrazione o dalla permeazione dell'inchiostro. Gli inchiostri UV LED a bassa migrazione sono stati testati per essere sicuri con tutti i prodotti alimentari poiché rispettano le normative vigenti sul mercato e aderiscono bene a una vasta gamma di supporti flessibili, dall'alluminio (coperchi di yogurt) al PET (shrink sleeve). Hanno eccellenti proprietà di polimerizzazione e la loro intensità cromatica garantisce elevata produttività ad alte velocità.

ULTRA TECHNOLOGY RENDE LE MACCHINE OPTIMA PERFETTE PER LA STAMPA CON GLI INCHIOSTRI UV LED

Ultra Technology si posiziona direttamente tra stampa digitale e flexo a solvente per tirature estremamente brevi. Sulla base dei nostri calcoli, il break-even tra flexo a solvente e flexo UV LED si attesta a lavori con tirature di 300 kg o 15000 m. Al di sotto di queste quantità è più conveniente stampare in UV LED che con inchiostri convenzionali a base solvente.

Di seguito le caratteristiche uniche che rendono Optima una macchina ideale per questa tecnologia:

UV printing

- VOC emission free printing
- High pigmentation & gloss, less ink volume
- No wash-up by the end of shift, ideal for EGP



lamps. They operate with instant on/off—without shutters for exposure.

They require less maintenance and use 50% less energy. There is less waste and more press uptime, increasing yields of 10-30%: all good for short run lengths, these inks assure a more repeatable and consistent result and the press can operate faster, at speeds up to 350 m per minute.

WITH UV LED THE PRINTING PROCESS IS MORE SUSTAINABLE

One of the primary reasons these inks are more and more popular is that they are sustainable. UV LED uses significantly less power than other drying systems, because LED lamps need less energy—on average, as much as 50% less, reducing energy bill. It is a VOC emission-free process, with no ozone extraction required, resulting in reduced

Migliora la qualità della tua stampa flessografica.

› anilox ceramici ad alta tecnologia

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES



› camere racla in fibra di carbonio

absolute



› pulizia laser degli anilox

inelme
Innovation works



› detergenti per stampa flessografica

EcoAir
soluzioni ecologiche





- Sistema Ink Cartridge: gli inchiostri UV LED possono essere molto costosi. Tuttavia, il sistema Soma Ink Cartridge offre un modo per ridurre i costi dell'inchiostro nei lavori in cui sono richiesti colori a Pantone costosi, effetti speciali e formulazioni metalliche. Grazie al sistema a cartuccia è possibile stampare con ridotti volumi di inchiostro e garantisce agli stampa-

tori di mantenere i margini di profitto, soddisfacendo al contempo le richieste relative al costo del lavoro. Questo sistema è un'esclusiva Soma ed è il primo per macchine flexo a tamburo centrale.

- Sistema di raffreddamento della lampada: Soma è in grado di installare un sistema di raffreddamento delle lampade, che mantiene la temperatura costante senza accumulare calore all'interno del gruppo stampa.
- Ink Thermal Stabilization: Soma applica un ulteriore sistema di raffreddamento per mantenere la temperatura dell'inchiostro come da specifiche tecniche.
- Ink Connect Swap System: consente all'operatore di modificare la sequenza degli inchiostri nella macchina senza necessità di lavaggio.
- Camera racla: il particolare design della camera racla Soma garantisce ottima chiusura e previene le perdite di inchiostro. La nano-tecnologia superficiale Positec antiaderente semplifica il lavoro con gli inchiostri UV LED, inoltre la camera garantisce una pressione dell'inchiostro ottimale e costante sulla racla.
- Bounce Control System: grazie a un esclusivo controllo delle vibrazioni di stampa le macchine Soma Optima possono stampare grafiche di alta qualità a velocità elevate, con sviluppi a partire da 230 mm. ■

infrastructure exhaust systems, air exchange and power delivery.

There are no solvents, which means no dangerous fumes, no incinerator or solvent recovery and no risk of explosion, with lower insurance premiums for fire risk and reduction of disposal costs for waste ink. All this means that operators using these technologies report a better environment in which to work. Presses are cleaner and maintenance easier. Consequently, there is a strong positive environmental impact.

KEEPING FOOD SAFE

The interaction between food and packaging usually arises from migration or permeation. Low migration UV LED inks have been tested to be safe with a variety of food products, because they respect the existing norms. UV LED inks adhere well to a wide range of flexible films, from aluminum (yoghurt lids) to PET (shrink sleeves). They have excellent curing properties and their high color strength ensures productivity with high speeds.

ULTRA TECHNOLOGY MAKES OPTIMA PRESSES PERFECT FOR UV LED

Ultra technology fits directly between digital printing and solvent based flexo, for extremely short runs, particularly for flexible packaging. Based on our calculation, the break-even point between solvent based flexo and UV LED flexo is around jobs of 300 kg or 15000m size. Anything below this size is more efficient to print with UV LED than solvent based inks.

These are the special features that make Optima a perfect machine for this technology.

- Ink Cartridge system: UV LED inks can be expensive. However, the Soma Ink Cartridge system offers a way to reduce ink costs on printing jobs where are required expensive spot colors, special effect, and metallic formulations. Thanks to this system it is possible to print with less ink volumes, maintaining profit margins while meeting job price demands. The system is a Soma exclusive and the first one available for CI flexo printing machines.



- Lamp cooling system: Soma can implement a cooling system that maintain constant temperature without accumulating heat inside the printing unit.
- Ink thermal stabilization: Soma can implement a further cooling system to maintain ink temperature within specifications.
- Ink Connect Swap System: it allows the operator to modify the inks sequence without washing.
- Doctor blade chamber: Soma's special

doctor blade chamber design provides sealings and prevent leaks. The not-stick surface nano technology Positec makes it easy to work with UV LED inks and assures an optimal, consistent ink pressure on the blade.

- Bounce control system: thanks to an exclusive printing bouncing control, Optima presses can print high quality graphics at fast speeds, with repeats as small as 230 mm.



Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



Mandrini ad aria
Mandrini in fibra di carbonio
Cilindri gommati
Rulli folli di precisione



Sleeve anilox
Sleeve clichè
Adattatori in fibra di vetro o
fibra di carbonio
Ingranaggi



EUROSAC presenta una nuova linea guida applicabile agli imballaggi in carta destinati al contatto con gli alimenti

Nell'ambito della produzione di sacchi di carta per alimenti, i produttori europei si ritrovano a dover gestire numerosi requisiti di legge relativi alla protezione e all'igiene degli alimenti conservati. Per aiutare i produttori a rispettare tutte le normative e fornire alle aziende del settore food le informazioni necessarie per ottenere la conformità al contatto con gli alimenti, l'European Paper Sack Research Group (ESG), una collaborazione tra EUROSAC e CEPI Eurokraft, ha presentato un aggiornamento della propria linea guida in materia. Questo documento riassume le normative pertinenti a livello comunitario e nazionale e offre una panoramica delle procedure necessarie per raccogliere, valutare e documentare tutte le informazioni necessarie.

Inoltre, definisce le condizioni alle quali si rendono necessari il test di migrazione e il rilascio di documenti di conformità. I sacchi di carta per prodotti alimentari possono essere strutturati in diversi modi e con diversi materiali. Mentre alcuni sacchi sono composti interamente di carta, altri presentano strati di plastica o alluminio con la funzione di barriera aggiunta contro l'umidità, l'ossigeno o i grassi. Anche la colla o l'inchiostro fanno parte della struttura finale. Per soddisfare i requisiti di contatto con gli alimenti, che possono essere grassi in superficie, contenenti grassi, secchi oppure umidi, oltre al tipo di alimento che verrà confezionato nel sacco occorre tenere in considerazione i materiali coinvolti. Lo stesso vale per le condizioni di utilizzo, il periodo di conservazione e la temperatura. Le informazioni su questi aspetti da parte di tutti i fornitori costituiscono un presupposto fondamentale. "La sicurezza alimentare è del-

la massima importanza per il nostro settore. Con la nostra linea guida aggiornata intendiamo chiarire le responsabilità relative al rispetto dei requisiti di contatto legati ai materiali, ai sacchi di carta e agli alimenti durante la vita utile del sacco rispetto alle normative di legge esistenti", spiega Catherine Plitzko-Kerninon, Delegata Generale di EUROSAC. "La linea guida fornisce una panoramica delle norme più importanti e spiega come e in quali circostanze devono essere rispettate e quali passi è necessario compiere". Per agevolare i produttori europei di sacchi di carta nel processo di garanzia della conformità alla legislazione, il documento raccomanda di seguire una procedura al fine di garantire la conformità al contatto con gli alimenti, denominata "ESG/

FOOD CONTACT GUIDELINE



Key Seven Steps" (ESG/Sette punti chiave). Esistono diversi approcci a seconda della composizione del sacco. Tutti iniziano con la raccolta delle informazioni relative all'uso previsto per il sacco di carta, delle dichiarazioni di conformità e di altri documenti richiesti dai fornitori. Proseguendo, si dovrebbero riassumere le informazioni sulle sostanze che destano preoccupazione, per poi concludere se sono necessari test sulla migrazione di tali sostanze. Il passaggio finale, dopo l'esecuzione di

ENGLISH News from industry

EUROSAC launches new food contact guideline for paper packaging

When producing paper sacks for food, European manufacturers face many legal requirements regarding the protection and hygiene of the stored food. To support manufacturers in meeting all regulations and providing the necessary information for food contact compliance to the food producer, the European Paper Sack Research Group (ESG), a collaboration between EUROSAC and CEPI Eurokraft, have launched an update of their food contact guideline. It summarises the relevant regulations at both EU and national levels and gives an overview of the procedures required to collect, evaluate and document all necessary information. Furthermore, it states under which conditions migration testing and the issuing of compliance documents is required.

Paper sacks for food products can be constructed in different ways and with different materials. While some paper sacks are made entirely of paper, other sacks have layers of plastic or aluminium added as a barrier towards moisture, oxygen or fat. Glue and/or ink are also part of the final construction. All these materials as well as the type of food that will be packed in the sack – whether it is fatty on the surface, contains fat, is dry or is moist – need to be taken into account to fulfil food contact requirements. The same is true for the conditions of use, the storage time and the temperature. Information on these aspects from all suppliers is a prerequisite.

"Food safety is of the utmost importance to our industry. With our updated guideline, we want to clarify the responsibilities for meeting food contact requirements linked to materials, paper sacks and food during the lifetime of the sack in relation to the existing legal regulations," explains Catherine Plitzko-Kerninon, General Delegate of EUROSAC. "The guideline gives an overview of the most important regulations and explains how, and under which circumstances, they have to be fulfilled and which steps are necessary to take." To facilitate the process of ensuring compliance with the legislation for European paper sack manufacturers, the document contains a recommended procedure to ensure food contact compliance, called "ESG/Key Seven Steps". There are different approaches depending on the composition of the sack. All of them start with collecting information on the intended use for the paper sack and compliance statements as well as other required documents from the suppliers. In addition to this, the information on substances of concern should be summarised, which then concludes if tests on the migration of these substances are required. The final step, after any required testing, is to write a document of compliance. Furthermore, the comprehensive annex includes in-depth information on specific matters such as recycled materials for food contact, testing conditions and an overview of the existence of national legislation and recommendations in different countries as well as links to the respective website information.

 **SELECTRA**
RESEARCH & DEVELOPMENT

DOMINATE CONFUSION
VISCOSITY CONTROL



SELECTRA SRL
Via delle Bribole, 4 • 23877
Paderno d'Adda LC Italy

Phone + 39 039 513012
Fax + 39 039 512084
info@selectrasrl.it



**STAY
HOME**

OUR SALES AND
SERVICE TEAM
ALWAYS AVAILABLE
FOR YOU

eventuali test, è quello di redigere un documento di conformità. L'allegato completo comprende inoltre informazioni approfondite su questioni specifiche, come i materiali riciclati per il contatto con gli alimenti, le condizioni di prova e una panoramica sulla presenza di legislazioni nazionali e raccomandazioni in diversi paesi, nonché link alle rispettive informazioni del sito web.

La nuova linea guida può essere scaricata dai siti di EURO-SAC e CEPI Eurokraft.

Etichette autoadesive: nuovo studio di mercato AWA

Con una quota del 40% del mercato totale del settore delle etichette, le etichette autoadesive sono ancora il principale tipo di etichette in tutto il mondo, come conferma la sesta edizione del rapporto AWAreness™ preparato da AWA Alexander Watson Associates: il mercato globale delle etichette autoadesive nel 2020. Ma non solo

questo: nel 2019 il settore delle etichette autoadesive ha registrato una crescita del 3,3%.

Mercati regionali

Oggi, la regione asiatica registra la percentuale più alta di questo mercato con una quota del 38%, ed è ancora in crescita. Anche il Nord America, l'Europa e persino il Sud America hanno registrato una crescita nel 2019. Tuttavia, i mercati regionali in più rapida crescita, ma ancora relativamente piccoli, attualmente sono l'Africa e il Medio Oriente, che hanno visto una crescita del 3,6%

l'anno scorso. Questo è un nuovo aspetto importante per l'intero settore delle etichette e dell'imballaggio.

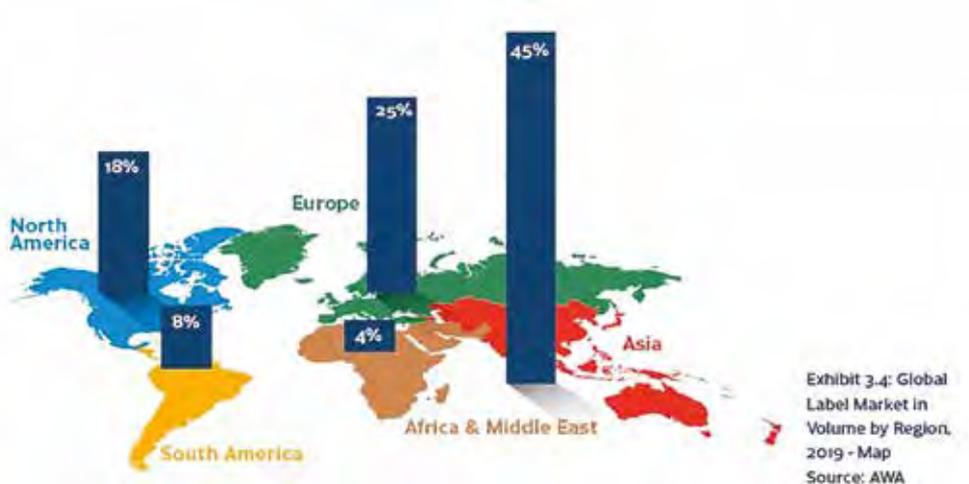
Mercati per l'uso finale

A livello globale, il settore di alimenti e bevande rappresenta il più elevato mercato di sbocco delle etichette autoadesive nelle applicazioni di etichettatura primaria, con una quota del 44% del mercato totale. Tuttavia, le applicazioni nel settore del trasporto e della logistica rappresentano oggi una quota del 47%, e questo è un segno dei tempi, poiché la stampa di informazioni variabili

è il fattore chiave per supportare una catena di approvvigionamento sicura e affidabile nel settore e-commerce/vendita su Internet.

L'analisi della situazione post-COVID-19

Il mercato delle etichette autoadesive viene esplorato e documentato in dettaglio in questo nuovo studio da una società di ricerche di mercato specializzata e competente, e gli abbonati riceveranno anche un rapporto supplementare sull'impatto del COVID-19 sul mercato che AWA pubblicherà nel terzo trimestre 2020.



ENGLISH News from industry



The new guideline can be downloaded on the websites of EUROSAC and CEPI Eurokraft.

PRESSURE-SENSITIVE LABELS: New AWA market study

With a 40% share of the total labeling market, pressure-sensitive labels are still the leading label format around the world, as the sixth edition of AWA Alexander Watson Associates' new AWAreness™ Report: Global Pressure-sensitive Label Market 2020 confirms.

Not only that -- in 2019, pressure-sensitive labeling enjoyed 3.3% growth.

Regional markets

Today, the Asian region represents the highest percentage of the pressure-sensitive label market, with a 38% share -- and is still growing. North America, Europe, and even South America also experienced growth in 2019. However, the fastest-growing, but currently small, regional markets are now Africa and Middle East, which saw 3.6% growth last year. This is a new focus point for the labeling and packaging industry as a whole.

End-use markets

Globally, the food and beverage end-use segments represent the highest usage of pressure-sensitive labels in primary labeling applications, with a 44% share of the total market. However, significantly, transport and logistics applications represent a 47% share of pressure-sensitive usage today -- a sign of the times, since variable information printing is the key factor in supporting a safe, trustworthy e-commerce/internet sales supply chain.

Post-COVID-19 impact analysis

The pressure-sensitive label market is explored and documented in detail in this new study from a long-established specialist market research firm, and subscribers will also benefit from a complimentary supplementary post-COVID-19 impact report on the market which AWA will publish in Q3 2020.



Sleeve Master HD

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

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

DM Flexo plate demounter

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

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



CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

Nuove tecnologie in linea con la visione innovativa del packaging

LA VISIONE DI BOBST È FOCALIZZATA SU CONNETTIVITÀ, DIGITALIZZAZIONE, AUTOMAZIONE E SOSTENIBILITÀ. LA MULTINAZIONALE SVIZZERA AGGIUNGE NUOVE FUNZIONI INTELLIGENTI ALLE PROPRIE TECNOLOGIE, SOFTWARE E PIATTAFORME BASATE SU CLOUD PER UNA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI ALL'AVANGUARDIA



Jean-Pascal Bobst, CEO BOBST

BOBST ha da subito reagito alle difficoltà legate al Covid-19 aprendo a nuovi scenari, con il cambio di strategia in merito alle presenze fieristiche del prossimo anno, lanciando una nuova e innovativa visione del settore del packaging con quattro punti cardine della propria strategia di business: connettività, digitalizzazione, automazione e sostenibilità. “Dal brand owner al consumatore finale ci sono sempre state attività di produzione intermedie che però abbiamo sempre trattato singolarmente senza avere una visione globale. La nostra visione intende collegare i bisogni dei brand owner con quelli dei consumatori, poiché perseguono i medesimi obiettivi di qualità, efficienza,

controllo e sostenibilità e oggi BOBST con la propria visione e le sue tecnologie innovative è in grado di supportare questo cambiamento nei quattro settori in cui opera: astucci pieghevoli, cartone ondulato, etichette e imballaggio flessibile”, commenta Jean-Pascal Bobst, CEO of BOBST.

Una visione, per quanto illuminata e illuminante ha però bisogno di una strategia chiara per esser resa operativa, e tutto parte per BOBST dalla connettività. Tutti gli operatori coinvolti nel processo di produzione hanno accesso ai dati e li condividono all'interno di un sistema cloud nel quale sono collegate le macchine, che questi dati li sfruttano per settarsi e prepararsi ai nuovi lavori e li restituiscono al sistema affinché tutto venga monitorato e l'intero processo di produzione degli imballaggi sia un processo connesso.

Attraverso la digitalizzazione di processi convenzionali si persegue una coerente digitalizzazione del workflow, trasformando il modo in cui i dati vengono scambiati, stampa e converting vengono digitalizzati per garantire il massimo dell'efficienza e agilità, per un time to market sempre più ridotto.

L'intero processo di produzione diventa automatizzato e le operazioni chiave verranno gestite da un sistema smart per ottenere il massimo della qualità, con meno interventi umani a tempi e costi ridotti. Infine l'ultimo punto, ma non meno importante, la sostenibilità nel packaging per fornire al mercato soluzioni realmente



SHARK ECO l'unico prodotto che pulisce l'anilox in soli 30 secondi

PRIMA

DOPO

SHARK ECO
SOLUTION FOR THE CLEANING OF THE
ANILOX ROLLER

SHARK

FROM THIS → TO THIS

MADE IN ITALY

- pulizia in soli 30 secondi
- per tutti i tipi di inchiostri

- prodotto a pH neutro
- prezzo competitivo

amiche dell'ambiente e in grado di rispondere alle esigenze di brand-owner e consumatori, sempre più attenti nel premiare le aziende sostenibili.

"In BOBST continueremo a progettare e costruire tecnologie di elevata qualità, ma da oggi aggiungeremo più intelligenza, capacità del software e una piattaforma basata su cloud per migliorare sempre di più la produzione degli imballaggi", afferma Jean-Pascal.

Il cuore di questa visione è rappresentato da BOBST Connect, una piattaforma basata su cloud con un'architettura aperta che fornisce soluzioni per la pre-stampa, la produzione, l'ottimizzazione dei processi, la manutenzione e l'accesso al mercato. Il sistema garantisce un flusso di dati efficiente tra il mondo digitale e quello

fisico e gestisce l'intero processo di produzione, dal PDF del cliente al prodotto finito.

"La digitalizzazione dei processi di stampa è l'elemento più visibile dei progressi compiuti nel settore degli imballaggi", sottolinea Jean-Pascal. "Nei prossimi anni assisteremo probabilmente a una significativa accelerazione della stampa digitale e della trasformazione. Mentre le soluzioni diventano disponibili, la sfida maggiore per aziende di stampa e trasformazione non risiede nelle singole macchine, bensì nell'intero flusso di lavoro, operazioni di trasformazione incluse.

"I nuovi prodotti e BOBST Connect fanno parte di questa nostra visione del futuro della produzione di imballaggi, ancorata in un sistema di accesso dati e controllo lungo l'intero flusso di lavoro, migliorando flessibilità e agilità di produttori e trasformatori", conclude il CEO di BOBST.

LE NOVITÀ BOBST PER IL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI FLESSIBILI

• MASTER CI

La nuova macchina flessografica MASTER CI a tamburo centrale è equipaggiata con tecnologie smart di ultima



ENGLISH Version

New technologies in line with the innovative vision of packaging

BOBST'S VISION IS FOCUSED ON CONNECTIVITY, DIGITALIZATION, AUTOMATION AND SUSTAINABILITY. THE SWISS MULTINATIONAL COMPANY ADDS NEW INTELLIGENT FUNCTIONS TO ITS CLOUD-BASED TECHNOLOGIES, SOFTWARE AND PLATFORMS FOR CUTTING-EDGE PACKAGING PRODUCTION

BOBST immediately reacted to the difficulties linked to Covid-19 by opening up to new scenarios, with the change of strategy regarding trade fair attendance next year, launching a new and innovative vision of the packaging sector with four key points of its business strategy: connectivity, digitalization, automation and sustainability.

"From brand owner to final consumer there have always been intermediate production activities which however we have always dealt with individually without ha-

ving a global vision. Our vision intends to connect the needs of brand-owners with those of consumers, since they pursue the same objectives of quality, efficiency, control and sustainability and today BOBST with its vision and its innovative technologies is able to support this change in the four sectors in which it operates: folding cartons, corrugated cardboard, labels and flexible packaging", comments Jean-Pascal Bobst, BOBST CEO.

A vision, however enlightened and illuminating, however, needs a clear strategy to become operational, and everything

starts with connectivity for BOBST.

All operators involved in the production process have access to data and share them within a cloud system where the machines are connected and use this data to set up and prepare themselves for new jobs and return them to the system so that everything is monitored and the whole packaging production process is a connected process.

Through the digitalization of conventional processes, a consistent digitalization of the workflow is pursued, transforming the way in which data are exchanged, printing and converting are digitalized to ensure maximum efficiency and agility, for an increasingly reduced time to market.

The entire production process becomes automated and key operations will be managed by a smart system to obtain maximum quality, with less human intervention at reduced times and costs. Last but not least, sustainability in packaging to provide the market with solutions that are truly environmentally friendly and

able to respond to the needs of brand owners and consumers, who are increasingly careful in rewarding sustainable companies.

"At BOBST we will continue to design and build high quality technologies, but from today we will add more intelligence, software capacity and a cloud-based platform to further improve packaging production", says Jean-Pascal.

The heart of this vision is represented by BOBST Connect, an open architecture cloud-based platform delivering solutions for pre-press, production, process optimization, maintenance and market access. It ensures an efficient dataflow between digital and physical worlds. It will orchestrate the entire production process from the client's PDF to the finished product.

"The digitalization of printing processes is the most visible element of progress in the packaging industry", underlines Jean-Pascal. "The coming years will likely see a major acceleration of digital printing and converting. While the solutions are



CUTTING NATURE

Since 1961 among the best players
in cutting tools for converting industry: paper,
plastics, flexible, non-woven and aluminium.
Totally in-house production.

#BESTBLADESTOWORKWITH



Siziano (PV) • ITALY
tel. +39 0382 610490
sales@negrilame.com
www.negrilame.com



% GET COUPON

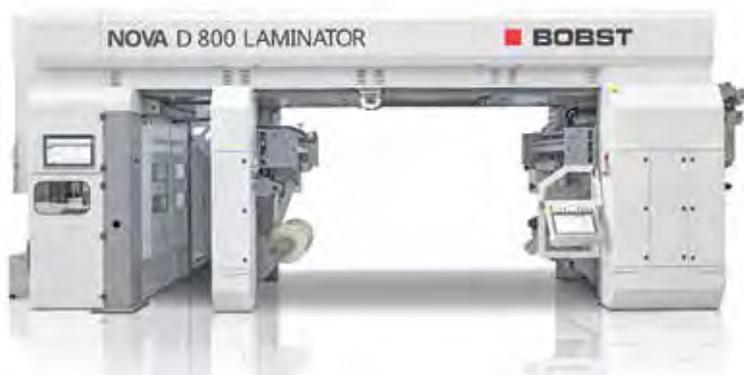


generazione, fra cui smartGPS GEN II, con un'automazione avanzata che rende tutte le operazioni di stampa semplici e rapide, ottimizzando l'utilizzo e massimizzando la continuità operativa della macchina.

La produttività è eccezionale: fino a 7.000 lavori l'anno o 22 milioni di buste stand-up in 24 ore con un operatore, grazie anche al sistema robotico smartDROID che gestisce il completo set-up della macchina senza intervento umano. Include il sistema Job Recipe Management (JRM) per un flusso di lavoro digitalizzato dal file al prodotto finito con creazione di un digital twin delle bobine prodotte. Il livello di automazione e connettività consente di ottenere una drastica riduzione degli sprechi e offre una produzione al 100% uniforme per colore e qualità.

• ACCOPPIATRICE NOVA D 800 LAMINATOR

La nuova accoppiatrice multi-tecnologica NOVA D 800 LAMINATOR offre prestazioni tecniche e di processo di altissimo livello con qualsiasi lunghezza di tiratura, tipo di supporto, adesivo e combinazione di substrati. L'automazione semplifica e velocizza i cambi lavoro



senza dover usare utensili, per una continuità operativa maggiore della macchina e un'immissione sul mercato rapida. Tra le caratteristiche di questa compatta accoppiatrice spicca il carrello flexo di BOBST che consente di spalmare ad alta velocità adesivi a base solvente con elevato contenuto di solidi, unitamente una significativa riduzione dei costi. Le qualità ottiche e funzionali delle strutture accoppiate sono ottime con tutte le tecnologie disponibili: a base acqua, a base solvente e solventless, oltre alle applicazioni di cold seal, laccatura e stampa di un colore aggiuntivo a registro.

• MASTER M6 con IoD/DigiColor

La macchina da stampa flessografica in linea MASTER M6 offre una flessibilità eccezionale per produrre tirature

becoming available, the biggest challenge for printers and converters is not the individual printing machines, but rather the entire workflow, encompassing converting. The new products and BOBST Connect are part of our vision for the future for packaging production, which is anchored in data access and control across the entire workflow, helping packaging manufacturers and converters to become more flexible and agile", concludes BOBST CEO.

THE NEWLY ANNOUNCED EQUIPMENT FOR THE FLEXIBLE PACKAGING INDUSTRY

• MASTER CI

The new MASTER CI flexo press impresses with the most innovative technologies in CI flexo printing is equipped with exclusive smart technologies, including smartGPS GEN II, with advanced automation that makes all press operations easy and fast, optimizing usability and maximizing press uptime. Productivity is

exceptional; up to 7,000 jobs per year or 22 million stand-up pouches in 24 hours with one operator, helped by the smartDROID robotic system that does the entire press setup without human intervention. It features the Job Recipe Management (JRM) System for a digitalized production workflow from file to finished product with creation of a digital twin of the produced reels. The level of automation and connectivity enables dramatic reductions in waste and makes the output 100% consistent in color and quality.

• NOVA D 800 LAMINATOR

The new multi-technology NOVA D 800 LAMINATOR offers best-in-class technical and process performance with all run lengths, types of substrates, adhesives and web combinations.

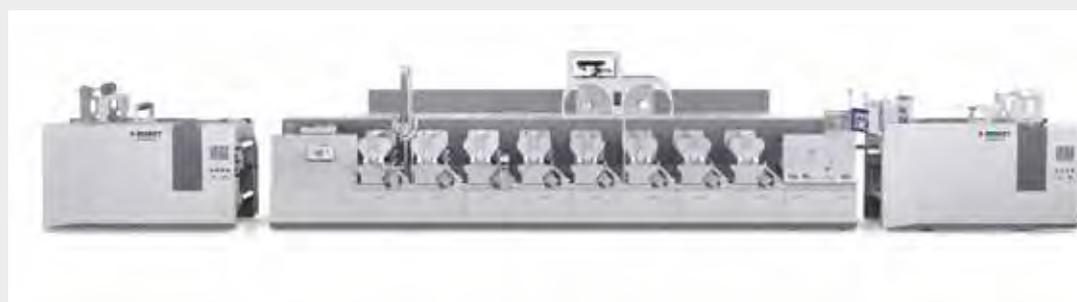
Automation makes job changes simple, fast and without tools for higher machine uptime and fast time-to-market. Features of this compact laminator include the availability of BOBST flexo trolley for high speed coating of solvent-based adhesives with high solid content, along with unique

cost saving performance.

The optical and functional qualities of the laminated structures are excellent with all the technologies available: water-based, solvent-based, solventless adhesive lamination, and in-register cold seal, lacquering and additional color applications.

• MASTER M6 equipped with IoD/DigiColor

The MASTER M6 inline flexo press has been delivering exceptional flexibility to produce high quality short-to-mid-size





**LA PIU VASTA GAMMA DI SOLUZIONI
AL PROBLEMA DELLA
GESTIONE DELLO SCARTO
DI PRODUZIONE NEL SETTORE DELLA
STAMPA ED IMBALLAGGIO**



AGENTI ESCLUSIVI PER L'ITALIA



Tel. 331 9559814 Mail: info@springsistemi.com Web: www.springsistemi.com

da corte a medie di etichette e imballaggi di elevata qualità. La macchina ora può anche essere equipaggiata con le rivoluzionarie innovazioni in materia di inchiostrazione e controllo del colore Ink-on-Demand (IoD) e DigiColor. Entrambi i sistemi funzionano su qualsiasi supporto e si addicono a tutte le tirature. La MASTER M6 è interamente automatica grazie all'esclusivo sistema DigiFlexo di BOBST ed è pronta per la tecnologia oneECG, per una produzione ininterrotta attraverso un funzionamento della macchina centralizzato e digitalizzato e la piena uniformità del colore rispetto al master. La macchina include anche alcune speciali tecnologie per la tracciabilità delle applicazioni degli imballaggi destinati al settore alimentare.

Per tutti i settori:

• oneECG

oneECG è la tecnologia di stampa a gamma cromatica estesa (ECG) di BOBST per la stampa analogica e digitale di etichette, imballaggi flessibili, cartone teso e ondulato. ECG si riferisce a un set di inchiostri - di norma 6 o 7 - per ottenere una gamma cromatica maggiore della quadricromia tradizionale CMYK, garantendo la ripetibilità del colore indipendentemente dalla perizia dell'operatore. La tecnologia offre una brillantezza eccezionale del colore, ripetibilità e unifor-

mità in tutto il mondo, tempi di commercializzazione più rapidi, risparmi di substrati e materiali di consumo nonché elevata redditività con tutte le tirature. Il suo utilizzo significa risparmi enormi a livello di tempi di set-up e non sprecare più tempo per cambiare gli inchiostri, lavare i gruppi stampa, mescolare gli inchiostri, e altro ancora.

Per la stampa flexo in linea e a tamburo centrale, oneECG offre soluzioni end-to-end sviluppate in collaborazione con partner leader del settore, dalla pre-stampa alle bobine stampate e trasformate. Queste soluzioni sono state progettate per gli specifici requisiti di processo della tecnologia flessografica.

• Tavolo di ispezione digitale

La nuova versione di grande formato del tavolo di ispezione digitale (DIT) è una nuova tecnologia progettata per incrementare la produttività e sostanzialmente eliminare gli errori di produzione e stampa. Il tavolo integra la proiezione digitale per il controllo di stampa e di fustellatura, offrendo contemporaneamente delle rappresentazioni visive in tempo reale per allineare il prodotto al file di produzione. Utilizza proiettori HD per illuminare il campione del prodotto con l'imaging del controllo qualità, permettendo all'operatore di verificare facilmente gli standard qualitativi. ■

runs of labels and packaging production. The machine can now also integrate the breakthrough innovations Ink-on-Demand (IoD) and DigiColor inking and color control. Both systems work on all substrates and are suitable for all run lengths. The MASTER M6 is fully automated with BOBST's exclusive DigiFlexo automation, and is oneECG technology ready, delivering non-stop production through a centralized, digitalized press operation, and full color consistency with the master reference. The press also features unique technologies for traceability of food packaging applications.

The newly announced equipments for all industries:

• oneECG

oneECG is BOBST's Extended Color Gamut technology deployed across analogue and digital printing for label, flexible packaging, folding carton and corrugated board. ECG refers to a set of inks - typically 6 or 7 - to achieve a color gamut larger than the traditional CMYK,

ensuring color repeatability irrespective of the operator's skill.

The technology delivers exceptional color brilliance, repeatability and consistency worldwide, faster time-to-market, saving of substrate and consumables, and high profitability with all run lengths. Its adoption also means huge savings in set-up time, with no more time wasted on changes of inks, washing of print decks, ink mixing and so on.

For web-fed CI and inline flexo printing, oneECG offers end-to-end solutions developed in collaboration with leading industry partners from pre-press to the printed and converted reels. These solutions are tailored to the specific process requirements of the flexo type technology.

• Digital Inspection Table

The new large format version of the Digital Inspection Table (DIT) is a novel technology designed to drive productivity and virtually remove print production errors. It incorporates digital projection for the

proofing of printed sheets and die-cut blanks, whilst providing real-time visual representations to match product with digital proofs. It uses HD projectors to il-

luminare the product sample with quality control imaging, enabling the operator to easily see if quality standards are matched or compromised.



La strategia di BOBST in relazione alle manifestazioni fieristiche

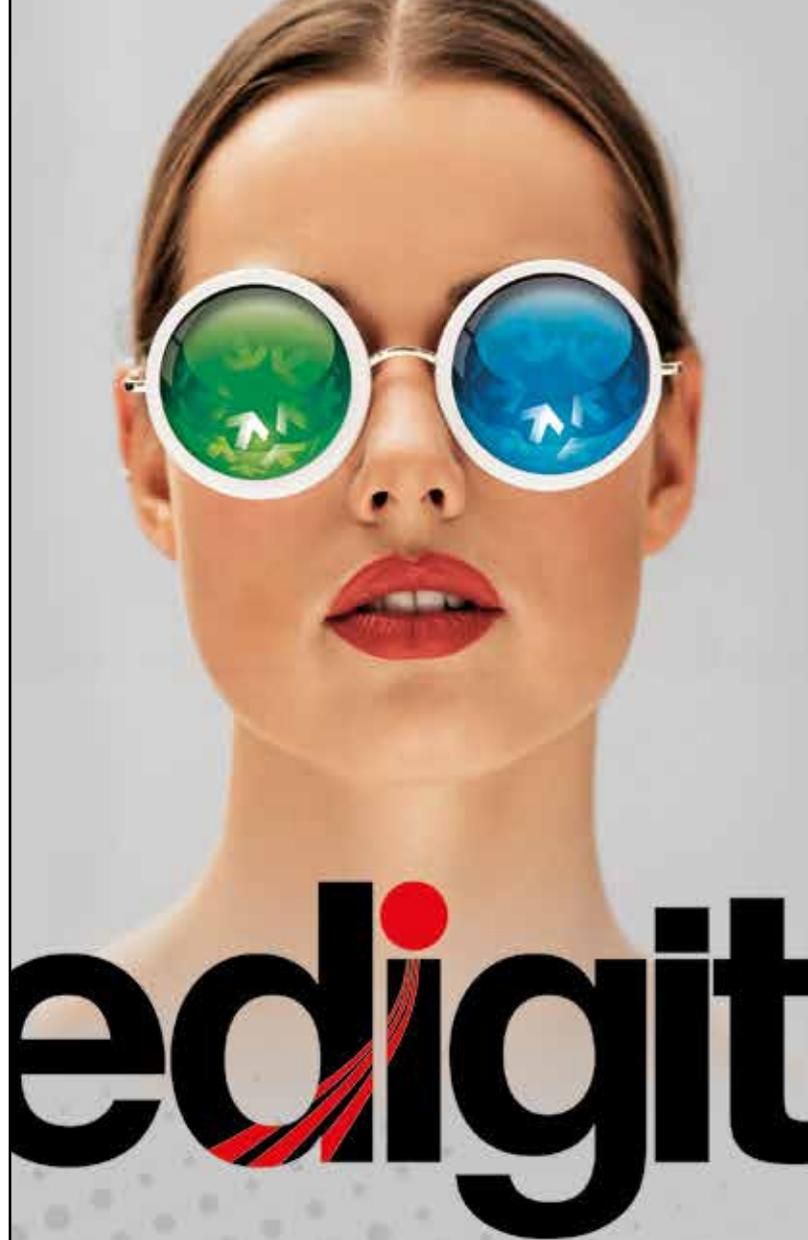
Alla domanda come mai BOBST abbia annunciato recentemente di non partecipare a drupa 2021, Jean-Pascal Bobst ha prontamente fatto presente che quando si parla di sostenibilità c'è poi bisogno di azioni concrete a supporto, per cui la multinazionale svizzera ha deciso di saltare l'appuntamento di Düsseldorf, ma non solo, confermando la propria presenza solo nelle fiere asiatiche. Si andrà incontro a un biennio nel quale gli spostamenti saranno senz'altro ridotti rispetto al passato, e di questo gli eventi fieristici ne risentiranno senz'altro, con meno persone disposte a viaggiare. BOBST ha solo accelerato un processo decisionale che ipotizzava da tempo, nel quale i propri demo center giocheranno un ruolo sempre più centrale per presentare le numerose novità che ogni anno immette sul mercato.

Questo però non è un addio né alle fiere, né tantomeno alla drupa, dove in futuro BOBST potrà tornare a essere presente, seppure con nuove modalità. "Cambierà il nostro modo di partecipare alle fiere; non porteremo più le tecnologie da far vedere, ma ci concentreremo sul dialogo coi nostri clienti e gli operatori del mercato interessati ad approfondire le nostre novità tecnologiche, con seminari, conferenze, discussioni one-to-one. Le macchine potranno essere visionate in ogni momento presso i nostri demo center, o in collegamento web", ha concluso Jean Pascal Bobst.

BOBST's strategy in relation to trade fairs

When asked why BOBST recently announced not to participate in drupa 2021, Jean-Pascal Bobst promptly pointed out that when it comes to sustainability there is a need for concrete support actions, so the Swiss multinational has decided to skip the Düsseldorf appointment, but not only, confirming its presence only in Asian fairs. We will face a two-year period in which travel will certainly be reduced compared to the past, and this will certainly affect trade fair events, with fewer people willing to travel. BOBST has only accelerated a decision-making process that it has been speculating for some time, in which its demo centers will play an increasingly central role in presenting the numerous innovations that it puts on the market every year.

This, however, is not a farewell to trade fairs, nor to drupa, where in the future BOBST will be able to return, albeit in new ways. "It will change the way we participate in trade fairs, we will no longer bring the technologies to be shown, but we will focus on dialogue with our customers and market operators interested in deepening our technological innovations, with seminars, conferences, one-to-one discussions. The machines can be viewed at any time in our demo centers, or via web links", concluded Jean Pascal Bobst.



www.edigit.it

packaging  64

label  64

digital  64

flexo  64

offset  64

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



Soluzioni Cloud
per Industrie Grafiche
Edigit Cloud Platform

BST eltromat e il web-processing nell'industria 4.0: soluzioni di rete che assicurano qualità

BST ELTROMAT È UNA DELLE PRINCIPALI FORZE MOTRICI DELLA TECNOLOGIA INDUSTRY 4.0 NEL CAMPO DEL "WEB PROCESSING". ALCUNI DEGLI ARGOMENTI CHIAVE LEGANO ED ASSICURANO LA QUALITÀ IN TUTTE LE FASI CHIAVI DEL PROCESSO, NONCHÈ L'INTEGRAZIONE CON I SISTEMI DEI PARTNERS DEL SETTORE, L'USO DI DATI IN TEMPO REALE PER L'OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI, LA PRODUZIONE SU MISURA DI RISORSE E L'OTTIMIZZAZIONE CONTINUA DELL'UTILIZZO.

Nell'ambito della collaborazione con SeeOne Vision Technology, produttore di sistemi di ispezione superficiale, BST eltromat collega le informazioni dell'estrusione del film con i dati del processo di qualità di stampa. I sistemi di SeeOne rilevano difetti superficiali in diversi materiali, quali film, film metallizzati, carta o cartone

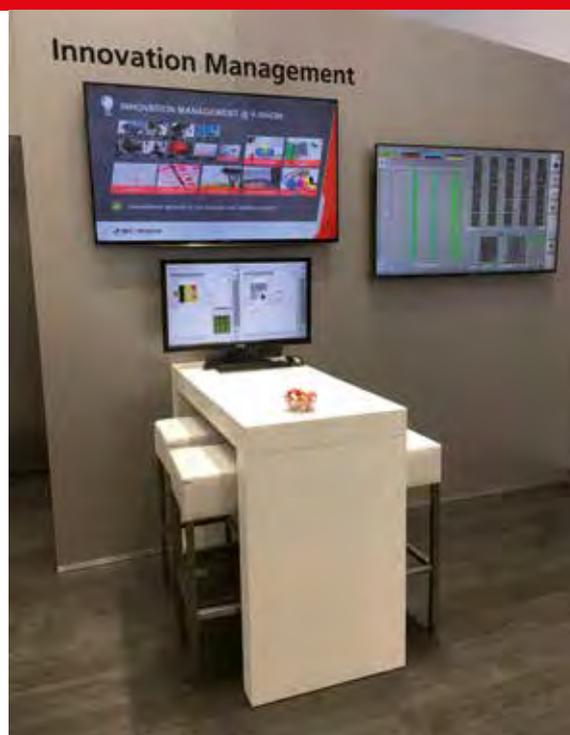
L'era dell'Industria 4.0 dà origine a una varietà di modi in cui il controllo della qualità può ulteriormente ottimizzare i processi di produzione presso le aziende di web processing.

I produttori di imballaggi, in particolare, ottengono ulteriori opzioni per produrre la qualità che i brand owner e i consumatori si aspettano, in modo efficiente, sicuro e rispettoso delle risorse. Dal punto di vista di BST eltromat, "Industry 4.0" rappresenta innanzitutto un'evoluzione. Oggigiorno si può dare per scontato che le aziende industriali siano sempre alla ricerca di innovazione tecnologica. Come risultato della discussione relativa all'Industry 4.0, tuttavia, praticamente l'intero settore delle macchine e dell'ingegneria sta lavorando con notevole intensità sull'integrazione dei suoi sistemi in tutta l'azienda e attraverso i propri processi.

Per BST eltromat, l'integrazione non è affatto argomento sconosciuto. Al contrario, collegare tra loro i vari sistemi di controllo e analisi della qualità di Bst eltromat, è stato uno dei compiti principali svolti per i propri clienti.

UNA STORIA PRATICA DI CONCETTI SULL'INTEGRAZIONE

BST eltromat ha sviluppato una varietà di soluzioni network per consentire ai propri clienti l'integrazione semplice e incrociata dei propri processi relativi al controllo qualità. Con queste soluzioni, i clienti possono modellare in modo flessibile i propri processi.



In the framework of its cooperation with SeeOne Vision Technology, a manufacturer of surface inspection systems, BST eltromat is linking information from film extrusion with quality data from the printing process. The systems of SeeOne detect surface defects in different materials, such as films, metallized films, paper or cardboard

BST eltromat ha una lunga esperienza e, per anni, l'azienda ha pensato oltre le singole fasi del processo per mostrare ai propri clienti il potenziale di ottimizzazione lungo l'intera catena dei processi. A Labelexpo Europe 2019, ad esempio, la società ha evidenziato il beneficio di combinare e collegare il QLink Work Flow dei sistemi di ispezione 100% della famiglia TubeScan con il software HYBRID nella produzione di etichette e nella stampa di imballaggi a fascia stretta.

EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE



I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA
CONTROCOLTELLI

TESTATE PNEUMECANICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE
DA 70mm e 3"

ADATTATORI
FINO A 12"



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

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

I risultati attuali della collaborazione con il software HYBRID, uno dei principali fornitori al mondo di soluzioni innovative per flussi di lavoro pre-stampa basati su PDF e collegamenti a sistemi di gestione delle informazioni (MIS), consentono processi di installazione notevolmente semplificati e abbreviati, incluso il controllo qualità.

Un esempio è la nuova opzione di confronto PDF per i lavori di stampa direttamente nella macchina da stampa. Gli operatori delle macchine non dovranno più scansionare le prove e poi confrontarle con le specifiche della fase di pre stampa. Ciò è possibile perché i file PDF per i lavori di stampa creati dalla fase di pre stampa utilizzando PACKZ dal software HYBRID contengono tutti i parametri pertinenti, inclusi i requisiti per l'ispezione dei lavori che devono essere stampati. Una caratteristica eccezionale è che ora tutti gli oggetti possono coinvolgere dati dinamici e variabili come diversi codici a barre o sequenze alfanumeriche, anche casuali. I produttori di etichette stanno stampando più velocemente che mai, riducendo allo stesso tempo la quantità di scarti che generano.

Allo stesso modo, anni fa l'azienda ha collaborato con ColorWare, il produttore del software di gestione del colore MeasureColor, per collegare il modulo iQ-Spectral del suo iQ-Center con la soluzione di fase di pre stampa

di ColorWare. iQ-Center di BST eltromat include quattro moduli altamente definiti perfettamente integrati per il controllo e la gestione della qualità nella stampa del nastro: ispezione 100%, monitoraggio del nastro, misurazione del colore e flusso di lavoro (work-flow). In aggiunta ai principali iQ-Center presenta anche moduli opzionali quali controllo codice a barre, controllo passo stampa, visualizzazione velature su tutto il formato stampa, visualizzazione inchiostri UV, cold seal e lacche. Con tutto questo si copre l'intera gamma di funzioni, coprendo davvero tutti gli attuali requisiti del mercato.

Nell'ambito della collaborazione con ColorWare, gli ingegneri hanno ideato l'opzione di preparare tutti i dati richiesti per la misurazione del colore spettrale in linea con iQ-Spectral di BST eltromat nella fase di pre stampa.

I dati del lavoro vengono acquisiti immediatamente nella fase di pre stampa. Successivamente, i dati sono disponibili durante l'intero processo di produzione, e vengono forniti sotto file XML o JDF ai sistemi di controllo qualità, consentendo a questi ultimi di essere impostati senza ulteriore intervento da parte dell'operatore. Poiché tutti i dati relativi al lavoro vengono inseriti nella fase di pre stampa e successivamente resi disponibili durante tutto il processo di produzione, i tempi di allestimento sono

Alla fiera K 2019, BST eltromat, insieme a Kampf Schneid- und Wickeltechnik, ha presentato una simulazione di Converting 4.0, mostrando l'interazione di una linea digitale CLS PRO 600 e un sensore di contrasto di BST eltromat con una macchina da taglio di tipo ConSlitter e la piattaforma integrata @vanced di Kampf Schneid- und Wickeltechnik

ENGLISH Version

BST eltromat and web-processing in the industry 4.0: networked solutions in quality assurance

BST ELTROMAT IS A LEADING DRIVING FORCE OF INDUSTRY 4.0 TECHNOLOGY IN THE FIELD OF QUALITY ASSURANCE IN WEB-PROCESSING INDUSTRIES. SOME OF THE KEY TOPICS INCLUDE LINKING QUALITY ASSURANCE ALL ACROSS VALUE CHAINS, INTEGRATION WITH THE SYSTEMS OF INDUSTRY PARTNERS, THE USE OF REAL-TIME DATA FOR PROCESS OPTIMIZATIONS, RESOURCE-FRIENDLY PRODUCTION AND CONTINUOUS OPTIMIZATION OF USABILITY.

The era of Industry 4.0 gives rise to a variety of ways in which quality assurance can further optimize production processes in web-processing industries. Packaging manufacturers, in particular, gain additional options for producing the quality that brand name manufacturers and consumers expect, in ways that are efficient, safe and resource-friendly. From the BST eltromat point

of view, "Industry 4.0" stands first and foremost for an evolution. These days, it can be taken for granted that industrial companies are always striving for technical innovation. As a result of the Industry 4.0 discussion, however, practically the entire machinery and plant engineering industry is now working with remarkable intensity on integrating its systems throughout the enterprise and across value chains. For



At the K 2019 expo, BST eltromat, together with Kampf Schneid- und Wickeltechnik, presented a simulation devoted to the topic of Converting 4.0. It showed the interaction of a CLS PRO 600 digital line and contrast sensor from BST eltromat with a ConSlitter-type slitting machine and the @vanced integrated platform from Kampf Schneid- und Wickeltechnik

BST eltromat, integration isn't a new topic. On the contrary, linking together quality assurance systems has long been one of the core tasks performed by BST eltromat for its customers.

A HISTORY OF PRACTICAL INTEGRATION CONCEPTS

BST eltromat has developed a variety of networking solutions to allow its customers simple, cross-process integration of

St. OR

**Sfilamandrino per
impianti bolla**



**Calandre
per testa piana**



**Taglierina
longitudinale**

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



Avvolgitore PVC



**Caricatore automatico
di bobine**

**Avvolgitore
TNT**



**Avvolgitore
cast**

St. OR s.r.l.

**Converting - Robotica
Applicazioni Speciali**

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

notevolmente ridotti. Allo stesso tempo, ci sono meno problemi derivanti dal ripetuto inserimento degli stessi dati in diverse fasi del processo.

ACCELERAZIONE DEL “CONVERTING 4.0”

Il concetto di “Converting 4.0” ha acquisito un’importanza costante dal 2017. BST eltromat ha contribuito alla creazione di network con Converting 4.0 inizialmente con la società KAMPF Schneid- und Wickeltechnik. La collaborazione tra le aziende in questa modalità ha riscosso molto successo. Alla fiera K 2019 di Düsseldorf, ad esempio, una simulazione ha mostrato l’interazione di una linea digitale CLS PRO 600 e un sensore di contrasto di BST eltromat con una macchina da taglio tipo ConSlitter e la piattaforma integrata @ vanced di Kampf Schneid- und Wickeltechnik.

L’integrazione consente di settare automaticamente la sensoristica con l’asse del coltello della taglierina in maniera motorizzata e automatica. Con questo concetto, i coltelli non sono più allineati con il sensore, mentre le linee e gli oggetti presenti sul nastro sono allineati con l’asse del coltello e il sensore. Il sensore si sposta automaticamente sulle linee preimpostate e quindi fornisce informazioni utili per ottimizzare il processo di taglio.

A metà novembre 2019, BST eltromat ha preso parte al quarto incontro della rete Converting 4.0 in Windmüller &

Hölscher (W&H) a Lengerich con oltre 100 visitatori. L’evento era intitolato “Aumentare l’efficienza attraverso le catene del processo” e si è occupato della comunicazione dei dati oltre i confini del processo. Anche in questo caso, BST eltromat ha presentato soluzioni e idee che prevedono l’integrazione del controllo qualità con i processi di pre e post produzione. La società ha sottolineato come l’unione di dati di qualità porti a una maggiore efficienza e sicurezza nonché a maggiore praticità e sostenibilità, a condizione che le informazioni siano disponibili in forma sincronizzata.

ISPEZIONE E INTELLIGENZA ARTIFICIALE

I membri della rete hanno mostrato grande interesse per i metodi di analisi presentati, come l’uso dell’intelligenza artificiale per la classificazione degli errori. Attualmente, i membri della rete Converting 4.0 stanno sviluppando scenari che descrivono come sia possibile generare più valore aggiunto prendendo in considerazione dati di processo e materiali aggiuntivi.

Ad esempio, nell’ambito della propria collaborazione con SeeOne Vision Technology, un produttore di sistemi di ispezione superficiale con sede a Firenze (Italia), BST eltromat collega le informazioni dell’estrusione del film con i dati rilevati sulla qualità del processo di ispezione materiale. I sistemi SeeOne rilevano difetti superficiali in

Attraverso la collaborazione con ColorWare, gli ingegneri hanno ideato l’opzione per preparare tutti i dati richiesti per la misurazione del colore spettrale in linea con iPQ-Spectral di BST eltromat nella fase di pre stampa



Through the cooperation with ColorWare, engineers devised the option of preparing all the required data for the inline spectral color measurement with iPQ-Spectral from BST eltromat in the pre-press stage

its quality assurance systems. With these solutions, customers can flexibly model their individual processes. BST eltromat has a lengthy track record, and for years, the company has been thinking beyond the individual process steps to show its

customers potential for optimization along the entire value chain. At Labelexpo Europe 2019, for instance, the company highlighted the benefit of combining the QLink workflow for 100% inspection systems of the TubeScan family with HYBRID software

in label production and narrow-web packaging printing.

The current results of the collaboration with HYBRID Software, one of the world’s leading providers of innovative solutions for PDF-based pre-press-stage workflows and linkups to management information systems (MIS), enable greatly simplified and shortened setup processes – including quality assurance. One example is the new option of PDF comparison for print jobs directly in the printing machine. Machine operators will no longer have to scan proofs and then compare them to the specifications from the pre-press stage. This is possible because the PDF files for print jobs that the pre-press stage creates using PACKZ from HYBRID Software contain all the relevant parameters, including the requirements for inspecting the jobs that need to be printed. One outstanding feature is that all objects can now involve dynamic, variable data such as different barcodes or alphanumeric – even randomized – sequences. Label producers are printing faster than ever, and reducing the amount of waste

they generate at the same time.

Likewise, the company years ago worked with ColorWare, the maker of the color management software MeasureColor, to link the iPQ-Spectral module of its iPQ-Center with ColorWare’s pre-press stage solution. BST eltromat’s iPQ-Center includes four seamlessly integrated high-end modules for quality control and management in web printing – 100% inspection, web monitoring, color measurement and workflow. With their range of functions, they cover virtually all of the market’s current requirements. As part of the cooperation with ColorWare, engineers devised the option of preparing all the required data for the inline spectral color measurement with iPQ-Spectral from BST eltromat in the pre-press stage. The job data is captured once in the pre-press stage. After that, it is available throughout the whole production process. The data is supplied either as XML or JDF files to the quality assurance systems, allowing these systems to be set up without additional intervention by the operator.



roto shaftless

LA ROTOCALCO COMPATTA NELLA COMBINAZIONE CHE VUOI

MODELLI ROTOSHAFTESS



**LARGHEZZA
STAMPA**
200-350



**LARGHEZZA
STAMPA**
300-400



**LARGHEZZA
STAMPA**
500-600



**LARGHEZZA
STAMPA**
1100



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

AUVOLGITORI ABBINABILI

SIMPLEX



**AUTOMATICO
CON TAGLIO
IN LINEA**



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



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



**AUTOMATICO
SHAFTLESS**



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

Cambio lavoro rapido

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

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

Progettazione, costruzione e realizzazione in Italia



Per BST eltromat, l'integrazione non è un nuovo argomento. Collegare i suoi sistemi di controllo qualità, come iPQ-Check per l'ispezione 100%, con altri sistemi, è stato uno dei compiti centrali dell'azienda per un lungo periodo / For BST eltromat, integration isn't a new topic. Linking its quality assurance systems, such as iPQ-Check for 100% inspection, with other systems, has long been one of the company's central tasks

diversi materiali come film neutri, film metallizzati, carta o cartone monocolor e usano l'intelligenza artificiale per classificarli come buchi o inclusioni o come corpi estranei come insetti o sporco. I risultati ottenuti dall'ispezione superficiale possono essere utilizzati in vari modi per ottimizzare i processi di produzione. Ad esempio, i controlli di qualità vengono inseriti nel flusso di lavoro iPQ di BST eltromat, il che consente di interpretare i difetti oltre i limiti del processo. È quindi possibile identificare le cause degli effetti indesiderati nel processo di lavoro, le anomalie

sono di conseguenza documentate nei registri di qualità/report bobine del processo di estrusione del film.

NETWORKING E PRODUZIONE "SNELLA" VANNO A BRACCETTO

L'industria del packaging è sottoposta a forti pressioni per ridurre l'impatto ambientale dei suoi prodotti e processi produttivi e per lavorare verso alternative più sostenibili. Ciò vale in particolare per i produttori di soluzioni di imballaggio flessibile. La connessione tra processi di controllo qualità e la sua integrazione con altri sistemi possono dare un contributo vitale per stabilire processi di produzione ancora più snelli ed efficaci. Aumentando l'efficienza e l'affidabilità dei processi nel settore della produzione di imballaggi, aiuta i produttori di imballaggi a evitare gli sprechi o almeno a ridurli in modo significativo. Oltre ai benefici ambientali, ci sono anche una serie di ragioni economiche per ridurre al minimo gli scarti. Inoltre, i produttori di materiali di imballaggio flessibile stanno lavorando duramente su substrati riciclabili innovativi, fino al 100%, realizzati con materiali monopolimeri per sostituire i compositi multipolimeri che sono stati la norma fino a ora. I nuovi materiali di imballaggio devono offrire le stesse prestazioni e la stessa qualità estetica dei supporti esistenti e devono anche consentire lo stesso livello di efficienza durante il processo di fabbricazione

As all the relevant job data is entered at the pre-press stage, and later made available throughout the production process, the set-up times are significantly reduced.

At the same time, there are fewer problems arising from repeated entry of the same data at different stages in the value chain.

CONVERTING 4.0 GATHERING PACE

The concept of "Converting 4.0" has been steadily gaining importance since 2017. BST eltromat helped to found the Converting 4.0 network, initiated by the company KAMPF Schneid- und Wickeltechnik. The cooperation among companies in this network is now very successful. At the K 2019 plastics and rubber exhibition in Düsseldorf, for example, a simulation showed the interaction of a CLS PRO 600 digital line and contrast sensor from BST eltromat with a ConSlitter-type slitting machine and the the@vanced integrated platform from Kampf Schneid- und Wickeltechnik. The integration allows the sensor technology and the motor-driven knife axle of the slitter to

be set up automatically. With this concept, the knives are no longer aligned with the sensor. Instead of this, the lines and objects on the webs are aligned with the knife axle and the sensor.

The sensor automatically moves to the preset lines and then supplies information useful for optimizing the cutting process.

In mid-November 2019, BST eltromat took part in the fourth gathering of the Converting 4.0 network at Windmüller & Hölscher (W&H) in Lengerich with more than 100 visitors. The event was headlined "Boosting Efficiency across Value Chains" and dealt with process data communication across process boundaries.

Here, too, BST eltromat presented solutions and ideas involving the integration of quality assurance with upstream and downstream production processes.

The company highlighted how bringing together quality data leads to greater efficiency and security as well as more convenience and sustainability, provided the information is available in synchronized form.

INSPECTION AND ARTIFICIAL INTELLIGENCE

The members of the network showed great interest in the methods of analysis presented, such as the use of artificial intelligence for the classification of errors. Currently, members of the Converting 4.0 network are developing scenarios that describe how more added value can be generated by taking additional process and material data into account.

For example, in the framework of its cooperation with SeeOne Vision Technology, a manufacturer of surface inspection systems based in Florence, Italy, BST eltromat is linking information from film extrusion with quality data from the printing process. SeeOne's systems detect surface defects in different materials such as films, metallized films, paper or cardboard, and use artificial intelligence to classify them as holes or inclusions, or as foreign matter such as insects or dirt. The findings gained from surface inspection can be used in various ways to optimize production processes.

For example, the quality logs feed into the iPQ-Workflow of BST eltromat, which makes

it possible to interpret defects across process boundaries. The causes of undesired effects in the printing process can then be identified, if anomalies are documented in the quality logs of the film extrusion process in the same area of the film.

NETWORKING AND RESOURCE-FRIENDLY PRODUCTION GO HAND IN HAND

The packaging industry is under huge pressure to reduce the environmental footprint of its products and production processes and to work towards more sustainable alternatives. This applies in particular to manufacturers of flexible packaging solutions. Cross-process connection of quality assurance and its integration with other systems can make a vital contribution toward establishing resource-friendly production processes. By increasing both efficiency and process reliability within the packaging production industry, it helps packaging manufacturers to avoid waste or at least reduce it significantly. Beyond the environmental benefits, there are also a

HELIOS®

LONGITUDINAL SHEAR CUTTING
SYSTEMS AND MODULES

**NEW
Product**

Elio Cavagna srl presents the new
patented Knifeholder Serie J

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

*New Style...and
New Technology*

ELIO CAVAGNA s.r.l.

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

SYSTEM **HELIOS
DESIGN**

delle soluzioni di imballaggio flessibili.

Durante il segmento "Riciclati in prodotti" del VDMA Circular Economy Forum alla fiera K 2019, BST eltromat ha mostrato come i processi di Converting 4.0 integrati supportano la produzione di materiali plastici innovativi che possono essere utilizzati per imballaggi riciclabili o biodegradabili. I nuovi materiali hanno proprietà speciali che impongono nuovi requisiti e richieste nel campo di guidanastro del controllo superficiale e di stampa. Ad esempio, BST eltromat soddisfa questi requisiti in parte con sistemi di guidanastro, sensori e sistemi di ispezione adeguati.

IL GIUSTO SUPPORTO NEL MODO PIÙ VELOCE

La facilità d'uso è uno dei criteri più importanti che determina l'idoneità dei sistemi di produzione per Industria 4.0. Con le sue importanti innovazioni, BST eltromat ha costantemente alzato l'asticella per il controllo qualità da un decennio a quello successivo in termini di facilità d'uso. Considera le schermate touch-screen intuitive sui controller dei suoi sistemi di guidanastro. Questi sono ampiamente considerati come lo standard di mercato sia per comodità che per sicurezza. Anche così, ci sono sempre nuovi modi per rendere la vita ancora più semplice agli operatori di macchina. A volte basta un'idea relativamente semplice che venga implementata in

modo intelligente.

Ad esempio, BST eltromat incorpora ora codici QR bidimensionali nell'interfaccia utente dei suoi nuovi prodotti. Questi possono essere scansionati dagli operatori di macchina utilizzando gli smartphone per l'accesso diretto alle istruzioni per l'uso del sistema coi relativi video di configurazione. Queste informazioni sono disponibili anche sul sito Web dell'azienda. Le pagine corrispondenti delle istruzioni operative digitali si aprono immediatamente, a seconda di dove all'interno del menu gli operatori di macchina scansioneranno i codici. L'applicazione intelligente utilizza anche le impostazioni di sistema del dispositivo mobile per rilevare automaticamente la versione della lingua prescelta. Ciò che è ancor meglio è il fatto che gli operatori di macchina non hanno bisogno di un'applicazione o di un software speciale per accedere rapidamente alle risposte alle loro domande. Tutto ciò di cui hanno bisogno è uno scanner di codici QR sul proprio dispositivo mobile. BST eltromat utilizza qui la tecnologia standard per rendere i suoi sistemi di controllo qualità ancora più facili da usare per i suoi clienti. Questo è un altro esempio di come la società considera il processo nel suo insieme e sfrutta appieno le possibilità tecnologiche ora disponibili a beneficio dei suoi clienti. ■

A Labelexpo Europe 2019, BST eltromat ha evidenziato il vantaggio di combinare il flusso di lavoro QLink per i sistemi di ispezione 100% di TubeScan con il software HYBRID nella stampa di etichette e imballaggi a fascia stretta

number of economic reasons for keeping waste to a minimum.

Moreover, manufacturers of flexible packaging materials are working hard on innovative, up to 100-percent recyclable substrates made of monopolymer materials to replace the multipolymer composites that have been the norm up to now. The new packaging materials must offer the same performance and the same aesthetic quality as the existing substrates, and they must also allow the same level of efficiency during the manufacturing process of the flexible packaging solutions.

During the "Recyclates in Products" segment of the VDMA Circular Economy Forum at the K 2019 expo, BST eltromat showed how integrated Converting 4.0 processes support the production of innovative plastic materials that can be used for recyclable or biodegradable packaging. The new materials have special properties that impose new requirements on the web guiding or the surface and print inspection, for example. BST eltromat meets these requirements in part with adjusted web guiding systems, sensors and inspection systems.

THE RIGHT SUPPORT IN THE FASTEST WAY

User-friendliness is one of the most essential criteria that determines the suitability of production systems for Industry 4.0. With its important innovations, BST eltromat has been constantly raising the bar for quality assurance from one decade to the next in terms of ease of use. Consider the intuitive touch-screen displays on the controllers of its web guiding systems. These are widely thought of as the market standard for both convenience and safety. Even so, there are always new ways to make life even easier for machine operators. Sometimes all it takes is a relatively simple idea that just has to be implemented intelligently.

For example, BST eltromat now incorporates two-dimensional QR codes into the user interface of its new products. These can be scanned by machine operators using smartphones for direct access to the digital system operating instructions and setup videos. This information is also available on the company website. The corresponding



At Labelexpo Europe 2019, BST eltromat highlighted the benefit of combining the QLink workflow for 100% inspection systems of the TubeScan family with HYBRID software in label production and narrow-web package printing

pages of the digital operating instructions open immediately, depending on where in the menu the machine operators scan the codes. The intelligent application also uses the system settings of the mobile device to automatically detect which language version to launch. What's even better is that machine operators do not need a special app or software to swiftly access straightforward

answers to their questions. All they need is a QR code scanner on their mobile device. BST eltromat is here using standard technology to make its quality assurance systems even easier for its customers to use. This is another example of how the company considers the process as a whole and makes full use of the technical possibilities now available for the benefit of its customers.



BMATIC 4.0

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

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

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

SAGE
SLITTERS

Asahi AWP™-DEW 4260 PLF: sviluppatrice con lavaggio ad acqua con processo automatico dal lavaggio alla lastra finita UV



Asahi Photoproducts ha annunciato la disponibilità della nuova sviluppatrice per grandi formati di lastre flessografiche fotopolimeriche con lavaggio ad acqua, soluzione di nuova generazione che prende il nome di AWP™-DEW 4260 PLF. Si tratta della prima sviluppatrice con lavaggio ad acqua del suo genere con un proces-

so automatico dal lavaggio alla lastra finita UV.

Il flusso di lavoro comprende sviluppo della lastra, lavaggio, essiccazione e post-esposizione UV in un unico sistema.

“Il mercato degli utenti che operano con grandi volumi per le lastre flessografiche AWP™, e in particolare per le applicazioni di imballaggio flessibile, è in crescita”, spiega Dieter Niederstadt, technical marketing manager.

“Per questo era giunto il momento di introdurre un nuovo componente nella nostra famiglia di sviluppatrici per i formati più grandi. Focalizzandoci esclusivamente sull'utilizzo della nuova lastra AWP™-DEW, con questa sviluppatrice possiamo ridurre l'impatto ambientale del processo di produzione di lastre riducendo il contenuto di additivi nella soluzione di lavaggio. Ciò consente inoltre di ridurre drasticamente i tempi per ogni

lastra che esce dalla linea di produzione”.

Il sistema è progettato per poter usare due formati standard a circa 3-5 lastre l'ora, 1.200 x 900 mm o 1.067 x 1.524 mm, garantendo ad Asahi e ai suoi clienti una flessibilità incredibile nell'utilizzo della macchina. Inoltre, la AWP™-DEW 4260 PLF è una combinazione automatica di lavaggio-asciugatura-finitura, che permette di ridurre l'intervento manuale dell'operatore e i potenziali rischi associati. Per i clienti che già dispongono di un dispositivo di finitura separato, la sviluppatrice AWP™-DEW 4260 PLF è disponibile in una versione senza la finitura. Questo tipo

di sviluppatrice integrata è il primo sistema del suo genere, e presenta inoltre una migliore uniformità post-esposizione in linea UVA/UVC in confronto ai sistemi con finitura fuori linea. Con l'introduzione della nuova sviluppatrice, Asahi ha inoltre pensato di ottimizzare il proprio concetto di manutenzione macchina AWP™ per i clienti. Poiché oggi la produzione just-in-time è molto importante, ogni sviluppatrice AWP™-DEW 4260 PLF è dotata di un link di comunicazione via modem con l'interfaccia HMI.

Questo consente al nostro team di assistenza di connettersi alla macchina del cliente da ovunque per un'assistenza



Supporto in remoto presso il cliente con smart glass guidato da tecnici di assistenza Asahi / On-site customer smart glass remote support guided by Asahi Service Engineers

ENGLISH Technologies

ASAHI AWP™-DEW 4260 PLF: FIRST WATER-WASH PROCESSOR OF ITS KIND WITH AUTOMATED PROCESS FROM PLATE WASH-OUT TO UV FINISHED PLATE

Asahi Photoproducts announced availability of its next-generation larger format water-wash flexographic plate processor, the AWP™-DEW 4260 PLF. This is the first water-wash processor of its kind with an automated process from plate wash-out to the UV finished plate including plate processing, rinsing, drying and UV post exposure within one system. “The market of larger volume users for AWP™ flexo plates and particularly for flexible packaging applications is growing”, said Dieter Niederstadt, Technical Marketing Manager. “For that reason, it was time for us to introduce a new member to our largest format processor family. Exclusively focusing on using the new AWP™-DEW plate with this processor allows us to reduce the environmental footprint of the platemaking process by reducing the content of additives in the washout solution. It also allows us to speed-up the time for each plate coming out of the line dramatically”.

The system is designed to be able to use two standard formats at approx. 3-5 plates per hour, either 1200x 900 mm (48 x 36 inch) or 1067 x 1524 mm (42 x 60 inch), which gives both Asahi and its customers incredible flexibility in machine utilization. Plus, The AWP™-DEW 4260 PLF is an automated combination of washer-dryer-light finishing, providing the opportunity for reduction of operator hands on requirements and potential associated errors. For customers already having



a separate light finisher, the AWP™-DEW 4260 PLF processor is available in a version without the light finisher function. This processor combination is the first incremental system of its kind and also features an improved UVA/UVC inline post exposure uniformity vs. offline systems with light finishing drawer.

With the introduction of the new processor, Asahi has also realized the need to improve its AWP™ machine maintenance concept for our customers. As just-in-time production today is very important, the AWP™-DEW 4260 PLF processor has a modem communication link on all machines to the processor's human machine interface (HMI). This allows our technical support team to connect with the customer machine from any location for first level maintenance support. Our experience shows that 60% of the causes of all machine-related service issues can be traced with this support. In addition to tracing the cause of any problems, Asahi has also introduced a remote smart glass support concept as a future option on all systems. According to Alex Downes, Asahi Service Engineer, “The difference this functionality makes is unbelievable; pictures can



THE IMPORTANCE OF CORRECT

SURFACE TREATMENT

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

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

You can reach your Vetaphone partner in Italy at:
POLYFilm - Via Giosuè Carducci 12, Gallarate (va)
+39 0331 / 773103

di primo livello. L'esperienza ci mostra che il 60% delle cause di tutte le richieste di assistenza sulle macchine può essere rilevato in questo modo.

Oltre al rilevamento della causa dei problemi, Asahi ha introdotto un concetto di assistenza con smart glass come opzione che sarà disponibile in futuro per tutti i sistemi. Come spiega Alex Downes, tecnico di assistenza Asahi, "questa funzionalità fa una differenza incredibile: le immagini possono spiegare molto meglio delle parole. Una tipica interazione di assistenza con un cliente che in passato richiedeva ore di viaggio, ora può individuare la causa con esattezza in un batter d'occhio, consentendoci di risolvere il problema immediatamente o per lo meno inviare al cliente il pezzo di ricambio esatto. Con gli interventi di assistenza tradizionali, se non avevamo con noi il ricambio giusto spesso eravamo costretti a una seconda uscita, con un conseguente aumento dei costi e tempi di inattività probabilmente più lun-

ghi per il cliente. Ora è possibile fare tutto con facilità e in un solo passaggio, spesso evitando del tutto gli spostamenti e assistendo il cliente in poco tempo".

Niederstadt aggiunge: "Sulla base di quanto rilevato nella fase di avvio di questo nuovo servizio, crediamo di poter accelerare l'assistenza e ridurre gli spostamenti della metà. Questo si traduce in un migliore impiego dei nostri tecnici e in un servizio di qualità più elevata per i clienti".

"Dopo il lancio della sviluppatrice AWP™-DEW 4260 PLF a Labelexpo Europe 2019, il primo prototipo è stato installato presso uno stampatore/trasformatore di imballaggio flessibile" aggiunge Niederstadt.

"Ora, con alle spalle nove mesi di test e oltre 4.000 m² di lastre prodotte, siamo pronti per immettere sul mercato questa sviluppatrice innovativa insieme alla lastra AWP™-DEW."

Le lastre flessografiche digitali AWP™-DEW sono ideali per inchiostri a base acqua e solvente, UV ed EB, e facilitano la transi-

zione alla stampa con colori fissi predefiniti, riducendo al minimo la necessità di usare grandi quantità di inchiostri spot colors. Queste lastre inoltre durano di più in macchina da stampa.

Svecom-P.E.: riparazione e revisione su tutta la gamma di prodotti

Per Svecom - P.E. le attività di riparazione e revisione sono molto importanti per prolungare al meglio la vita dei propri prodotti perché, anche se altamente performanti, necessitano di controlli per mantenere operati-

ve al 100% tutte le funzionalità e garantire di conseguenza la massima efficienza.

L'iter prevede il coinvolgimento del personale specializzato del servizio interno "Svecom riparazione e revisione" e del Customer Service. Quest'ultimo riceve la richiesta del cliente e identifica nel database il prodotto in oggetto, per poterlo gestire in modo tempestivo e adeguato una volta ricevuto. Consegnato in Svecom, il prodotto viene verificato secondo specifica, ma gli viene fatto anche un check-up generale, per evitare che ci



ENGLISH Technologies

explain so much more than words. A typical support interaction with a customer which took me hours of travel time in the past can now pin point the detailed problem in no time, allowing us to either fix the problem immediately or at least send the exact needed spare part to the customer. If we didn't have the appropriate part with us on a traditional service call, that often required an additional visit, leading to more cost and potentially a longer down time.

Now everything can be done quickly and in one step, often eliminating the need for any travel at all and getting the customer up and running quickly." Niederstadt added, "Based on what we have seen in the start-up phase of this new service, we believe we can speed-up our service and reduce the amount of travel by half. This will better utilise our engineers and provide higher quality service for our customers".

"Following the announcement of the AWP™-DEW 4260 PLF processor at Labelexpo Europe in 2019, the first prototype machine was installed at a flexible packaging printer/converter", Niederstadt added. "Now looking back over the last nine months of testing and more than 4.000 square meters of plate production, we are ready to bring this innovative processor into the market together with our AWP™-DEW plate". AWP™-DEW digital flexo plates are ideal for use with UV, EB, water-based and solvent-based inks and make a transition to Fixed Colour Palette printing easy, minimizing the need to use a larger number of spot colour inks. These durable plates also deliver improved plate lifetime on press.

SVECOM-P.E. REPAIR AND OVERHAUL FOR THE ENTIRE PRODUCT RANGE

For Svecom - P.E. repair, refurbish and overhaul activities are very important in order to better extend the life of its products because, even if they are highly performing, they require checks to keep all the functions 100% operational and consequently guarantee maximum efficiency.

The process involves specialized personnel from the internal "Svecom repair and overhaul" service and the Customer Service. The latter receives the customer's request and identifies the product in the database, to be able to manage it in a timely and appropriate way once received. Delivered in Svecom, the product is checked according to specification,





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



siano elementi trascurati e potenzialmente dannosi. Fatta una valutazione costi/benefici della riparazione, nel pieno interesse del cliente, si formula un preventivo e solo all'approvazione di esso si procede all'intervento. La semplicità costruttiva della maggior parte dei prodotti Svecom-P.E. è tale, che il cliente può intervenire in autonomia, attraverso l'utilizzo dei manuali uso e manutenzione in dotazione e dei ricambi pronta consegna, alla riparazione e manutenzione, fermo restando che il servizio di assistenza telefonica è comunque sempre a disposizione.

Per alcuni clienti dotati di un parco prodotti ampio, è possibile anche pianificare un ciclo di controlli periodici, volti ancora di più a mantenere in perfetta e costante efficienza gli impianti.

ENPUREX: detergente per la pulizia degli anilox certificato biodegradabile e Food Safe

Enpurex è tra i best seller dall'anima green proposti in esclusiva italiana da ULMEX; si tratta di un detergente biodegradabile per la pulizia quotidiana degli anilox, la cui formulazione esclusiva a base acqua, priva di sostanze chimiche nocive, è dermatologicamente testata e sicura in caso di eventuale contatto con la pelle grazie al Ph neutro pari 6.7. Enpurex vanta inoltre la prestigiosa certificazione ISEGA Food Safe per l'utilizzo su cilindri destinati alla stampa di packaging alimentari e ha ottenuto l'approvazione dell'ente del lavoro tedesco.



“A differenza di altri prodotti attualmente disponibili sul mercato caratterizzati da un’alta concentrazione di sostanze chimiche utilizzate per sciogliere lo sporco, la forza pulente di Enpurex si basa su un principio fisico e in particolare sul potere degli ultrasuoni”, spiega Angelo Maggi, Amministratore di ULMEX Italia. “Grazie al rivoluzionario sistema brevettato di vibrazione delle particelle, infatti, questa soluzione, totalmente ecosostenibile, è in grado di disgregare anche i sedimenti più piccoli annidati in profondità nelle cellette dei cilindri, portandoli



in superficie e rendendoli facilmente rimuovibili”.

In particolare, la versione Enpurex 95 Plus è ideale per la rimozione di inchiostri a solvente e UV, mentre Enpurex Power è studiato appositamente per la pulizia di cilindri e anilox che utilizzano inchiostri e vernici base acqua. Enpurex, inoltre, è utilizzabile anche nella stampa rotocalco per rimuovere dai cilindri cromati l'inchiostro bianco bicomponente con biossido di titanio che si annida nella profondità dei retini. La forza pulente di questo prodotto dall'anima green è potenziata

ENGLISH Technologies

but it is also made a general check-up, to avoid that there are neglected and potentially harmful elements. Once a cost/benefit assessment of the repair has been made, in the customer's full interest, a quote is formulated and the intervention goes on only if the quote is approved.

The simplicity of construction of most Svecom-P.E products is so high that the customer can intervene independently - through the use of the supplied use and maintenance manuals and spare parts ready for delivery - to repair and maintenance. Obviously, the telephone assistance service is always available. For some customers with a wide product range, it is also possible to plan a cycle of periodic checks, aimed even more at keeping the equipments in perfect and constant efficiency.

ENPUREX: BIODEGRADABLE AND FOOD SAFE CERTIFIED ANILOX CLEANER

Enpurex is one of the best sellers with a green soul offered exclusively by Ulmex in Italy; it is a biodegradable detergent for daily cleaning of anilox, whose exclusive water-based formulation, free of harmful chemicals, is dermatologically tested and safe in case of possible contact with the skin thanks to neutral pH equal to 6.7. Enpurex also boasts the prestigious ISEGA Food Safe certification for use on cylinders intended for printing of food packaging and has obtained approval from the German labor agency.

“Unlike other products currently available on the market characterized by a high concentration of chemicals used to dissolve dirt, the cleaning power of Enpurex is based on a physical principle and in particular on the power of ultrasound”, explains Angelo Maggi, Ulmex Italia managing director. “Thanks to the revolutionary patented system of vibration of the particles, this totally eco-sustainable solution is able to break up even the smallest sediments nestled deep in the cells of the cylinders, bringing them to the surface and making them easily removable”.

In particular, Enpurex 95 Plus version is ideal for removal of solvent and UV inks, while Enpurex Power is specifically designed for cleaning of cylinders and aniloxes that use water-based inks and paints. Furthermore, Enpurex can also be used in rotogravure printing to remove the two-component white ink with titanium dioxide from the chromed cylinders which lurks in the depth of the screens. The cleaning power of this green product is enhanced by the use of the special SurfMax sponge, with micro-holes with a single diameter of 0.02 mm, therefore less than that of anilox cells. All through an extremely fast, safe and environmentally friendly process. In fact, Enpurex acts in a few minutes and with maximum efficiency without affecting the aluminum or steel parts thanks to its 'aluminum friendly' formulation.

Enpurex can be used both for routine maintenance cleaning and for quick cleaning operations to be carried out directly on the machine in case of aniloxes that unexpectedly do



FLEXO ITALIA S.r.l. - Via Tacito 1 - 20094 Corsico - **Milano** - Tel 02.48842388
www.flexoitalia.com

Alta definizione XPS Crystal



dall'utilizzo della speciale spugna SurfMax, costituita da microfori con diametro singolo pari a 0,02 mm, inferiore quindi a quello delle celle degli anilox. Il tutto attraverso un procedimento estremamente veloce, sicuro ed ecocompatibile.

Enpurex agisce infatti in pochissimi minuti e con la massima efficacia senza intaccare le parti in alluminio o acciaio grazie alla formulazione "aluminium friendly".

Enpurex può essere utilizzato sia per la pulizia ordinaria di mantenimento, sia per interventi di pulizia rapida da effettuare direttamente in macchina in caso di anilox che inaspettatamente non trasferiscono la quantità di inchiostro desiderata, riducendo così i fermi macchina e garantendo sempre la massima qualità di stampa.

Il tutto con consumi ridotti: ogni singola pulizia richiede infatti una quantità minima di prodotto, circa 15-20 ml a metro lineare, con un significativo risparmio anche a livello economico.

Da Zenit un nuovo rullo inchiostatore Anilox con sleeve interamente in alluminio (Brevetto Italiano n° 0001429383 ed Europeo n° EP3261844)

Zenit ha studiato e brevettato un nuovo tipo di anilox con maniche interamente in alluminio. L'obiettivo che ha portato Zenit a decidere di realizzare mandrini che hanno la possibilità di montare sleeve interamente in alluminio, rispetto alle sleeve standard Anilox, è quello di abbattere i costi delle sleeve stesse migliorando prestazioni ed ergonomia, mantenendo lo stesso principio di funzionamento con sbloccaggio ad aria compressa ed intercambiabilità con gli attuali mandrini.

I costi delle sleeve sono sensibilmente ridotti rispetto alle attuali, grazie all'utilizzo di un monomateriale con cui viene realizzata la sleeve, l'alluminio. "Utilizzando il sistema brevettato da Zenit si ha inoltre la possibilità di ridurre anche i costi di smaltimento data l'assenza di materiali polimerici all'interno della sleeve. Il peso estremamente ridotto consente infine una maggiore maneggevolezza", commenta Ing. Marco Solari, Responsabile tecnico presso Zenit Spa. Anche da un punto di vista della precisione, sono notevoli i vantaggi grazie alla rigidità della sleeve garantita da un solo materiale indeformabile.

Questo nuovo sistema è stato testato da un'azienda che

stampa imballaggi flessibili, che ha supportato Zenit nei diversi test eseguiti e, con grande soddisfazione, sta utilizzando rulli anilox con sleeve da alcuni anni.

Nel corso di questi anni di test sono state effettuate modifiche e migliorie per soddisfare le richieste degli utilizzatori che avessero problemi con i rulli anilox attualmente utilizzati; una novità è la possibilità di evitare che l'inchiostro si vada a infiltrare nel tratto iniziale tra rullo e manica rendendo difficoltoso lo smontaggio.

"Uno dei nostri punti di forza è il rapporto diretto con il cliente che, grazie a ottime collaborazioni, per innumerevoli volte ha portato ad eccellenti risultati", conclude l'Ing. Solari.



ENGLISH Technologies

not transfer the desired quantity of ink, thus reducing downtime and always guaranteeing maximum print quality.

All with reduced consumption: each single cleaning requires a minimum quantity of product, about 15-20 ml for linear meter, with significant savings also at economic level.

FROM ZENIT A NEW ANILOX INK ROLLER WITH SLEEVE ENTIRELY IN ALUMINUM (ITALIAN PATENT N° 0001429383 AND EUROPEAN N° EP3261844)

Zenit has studied and patented a new type of anilox with sleeves entirely in aluminum.

The goal that led Zenit to decide to create spindles that have the possibility of mounting sleeves entirely in aluminum, compared to the standard Anilox sleeves, is to reduce the costs of the sleeves themselves, improving performance and ergonomics, while maintaining the same operating principle with compressed air release and interchangeability with current spindles.

The costs of the sleeves are significantly reduced compared to the current ones, thanks to the use of a single material with which the sleeve, aluminum, is made. "By using the system patented by Zenit, it is also possible to reduce disposal costs given the absence of polymeric materials inside the sleeve. Finally, the extremely low weight allows for greater maneuverability", comments Ing. Marco Solari, Technical Manager at Zenit Spa.

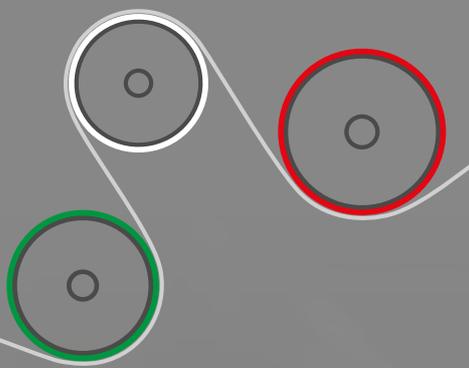


Also from the point of view of precision, the advantages are significant thanks to the rigidity of the sleeve guaranteed by a single not-deformable material.

This new system has been tested by a company that prints flexible packaging, which has supported Zenit in the various tests performed and, with great satisfaction, has been using anilox rollers with sleeves for some years.

During these years of testing, changes and improvements have been made to meet the requests of users who have

problems with the anilox rollers currently used; a novelty is the possibility of preventing the ink from infiltrating the initial section between the roller and the sleeve, making disassembly difficult. "One of our strengths is the direct relationship with the customer who, thanks to excellent collaborations, has led to excellent results countless times", concludes Eng. Solari.



Rollers for every use

Zenit spa

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

www.zenit-spa.com

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968



Cilindri raffreddati o riscaldati

cooled or heated rollers

Cilindri in alluminio

aluminium rollers

Cilindri per la stampa

gravure rollers

Cilindri per trattamenti lamiera

rollers for strapplate treatment

Cilindri in fibra di carbonio

carbon fiber rollers

Cilindri per carta e cartone

rollers for paper industry

Cilindri per trasformazione film

mandrels for film coiling

Cilindri gommati

rubber rollers

Tecnologia con lastre a base acqua ad alte prestazioni: quello che il mercato stava aspettando

La messa a punto delle lastre con trattamento base acqua ha richiesto del tempo, infatti la disponibilità sul mercato e l'adozione di lastre ad acqua è iniziata seriamente dopo drupa 2004; oggi, 16 anni dopo, con le crescenti pressioni legate alla sostenibilità ambientale, questo è finalmente diventato il metodo principale per lo sviluppo delle lastre offset. Tuttavia, le problematiche specifiche della produzione di lastre flessografiche hanno aggiunto complessità.

PROBLEMATICHE DELLA FLEXO

Le prime lastre flessografiche in rilievo erano realizzate in gomma e la qualità di stampa risultante non era ottimale. L'introduzione delle lastre flessografiche fotopolimeriche ha contribuito ad aumentarne la qualità, ma



UNA LASTRA DI STAMPA DI QUALITÀ SUPERIORE, CON SVILUPPO A BASE ACQUA, HA RAPPRESENTATO UN OBIETTIVO PER GLI STAMPATORI FIN DAI TEMPI DELLE LASTRE INCISE MANUALMENTE, PER POTER SNELLIRE IL PROCESSO DI PRODUZIONE DELLE STESSE.

LO SVILUPPO DELLE LASTRE A BASE ACQUA AD ALTE PRESTAZIONI PARTE DA UN BREVETTO KODAK DEL 1948 CON L'AVVIO DELL'ESPOSIZIONE FOTOPOLIMERICA. NONOSTANTE L'EVOLUZIONE DELLE LASTRE OFFSET, FINO A POCO TEMPO FA LA PRODUZIONE DI LASTRE FLESSOGRAFICHE NON RIUSCIVA A RAGGIUNGERE QUESTO OBIETTIVO

non così tanto rispetto all'offset o alla rotocalco, due delle principali tecnologie per la stampa di imballaggi. La successiva introduzione delle lastre flessografiche fotopolimeriche con esposizione CTP, avvenuta a metà degli anni '90, ha fornito una risoluzione molto più alta e controlli più rigorosi del processo di produzione delle lastre, non riuscendo tuttavia ancora a raggiungere la qualità di offset o rotocalco.

Una delle problematiche legate alla stampa flessografica è che le lastre imprimono l'immagine direttamente sul supporto, provocando l'usura della lastra e compromettendo la qualità di stampa specialmente per le lunghe tirature.

La lastra flessografica, rispetto a quella offset, è priva di un supporto in alluminio, il che rende la sua superficie intrinsecamente morbida. Per questo motivo, è più difficile ottenere un punto di stampa di dimensioni minime o mantenere costante a lungo la forma dei punti.

Per poter superare questi ostacoli, i produttori di lastre flessografiche hanno sviluppato diversi materiali





Produzione inchiostri da stampa

OFFSET CONVENZIONALE

OFFSET UV / UV-LED

FLEXO BASE ACQUA

**METAL DECORATING CONVENZIONALE,
METAL DECORATING UV / UV-LED**

VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

Italian Printing Inks srl

Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE

Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557

info@ipinks.it – www.ipinks.it



- CILINDRI
- MANICHE
- MANDRINI
- ANILOX
- INCISIONI
- DESIGN
- FOTOPOLIMERI



INCI FLEX



INCIFLEX S.p.A.

via dell'industria 36/38
21019 somma lombardo
varese

tel. 0331.495365
fax. 0331.493864

e-mail: inciflex@inciflexspa.it
www.inciflexspa.it



e soluzioni per l'esposizione e lo sviluppo.

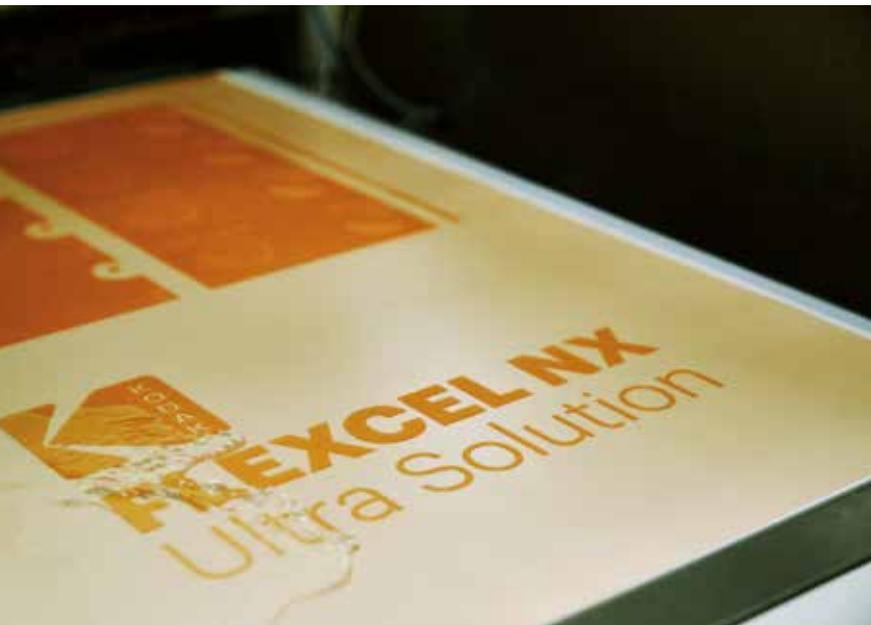
Oggi, il metodo più utilizzato per la produzione di lastre flessografiche digitali utilizza una lastra dotata di un sistema LAMS (Laser Ablative Mask System), ossia una maschera nera di carbonio sulla lastra, questo strato viene esposto grazie a un dispositivo di esposizione digitale con tecnologia laser che effettua l'ablazione dell'area dell'immagine dalla maschera di carbonio. La tecnologia delle lastre flessografiche e dell'imaging laser ha continuato a migliorare nel tempo, così come la qualità delle immagini

ni; tuttavia, il processo LAMS non offre ancora il livello di controllo o di riproduzione dettagliata che solitamente si riscontra nella produzione di lastre offset o rotocalco. Forte della grande esperienza nell'ambito dell'imaging, a drupa 2008, Kodak ha presentato FLEXCEL NX, il primo passo di una soluzione alternativa sviluppata grazie alla sua lunga esperienza nella produzione di lastre offset. Questo processo utilizza una maschera TIL (Thermal Imaging Layer), cioè una pellicola esposta che viene poi laminata con un particolare processo in grado di fornire una riproduzione 1:1 sulla lastra flessografica polimerica Kodak. La lastra viene poi sviluppata in una soluzione a base di solvente per lavare via le aree prive di immagini.

La tecnologia TIL è in grado di produrre una maschera molto più pulita e la lastra può essere prodotta con punti a testa piatta e spalle ampie che garantiscono la totale fedeltà delle immagini. Con la tecnologia TIL la lastra è inoltre in grado di trasportare l'inchiostro in modo più uniforme consumando 3-4 volte meno energia per l'esposizione rispetto alla tecnica LAMS.

SVILUPPO E PRODUZIONE DI LASTRE FLESSOGRAFICHE AD ACQUA AD ALTE PRESTAZIONI

Per molti produttori, una rimozione efficiente e completa del materiale residuo dalla lastra esposta e sviluppata si



ENGLISH Version

High performance water based plate technology: this is what the market was waiting for

A SUPERIOR QUALITY PRINTING PLATE, WITH WATER-BASED PROCESSING, HAS BEEN A GOAL FOR PRINTERS SINCE THE DAYS OF HAND ENGRAVED PLATES AS A WAY TO STREAMLINE THE PLATEMAKING PROCESS. HIGH PERFORMANCE WATER-BASED PLATE PROCESSING FINDS ITS ROOTS IN A 1948 KODAK PATENT WHICH IS THE FOUNDATION OF PHOTOPOLYMER IMAGING. OFFSET PLATES HAVE PROGRESSED, ALTHOUGH UNTIL RECENTLY FLEXO PLATEMAKING HAD TROUBLE REACHING THAT GOAL

The development of water based plate processing took some +, in fact, market availability and adoption of aqueous processed plates began in earnest after drupa 2004, and now 15 years later with the increasing pressures of environmental sustainability it has finally become the primary method of offset plate processing. Although the unique chal-

lenges of flexo platemaking have added complexity.

CHALLENGES OF FLEXO

The earliest of flexo relief plates were composed of rubber and the resultant print was not of the highest quality. The introduction of photopolymer flexo plates helped increase the quality but not that much in comparison

to offset or gravure, two of the primary packaging print technologies. The subsequent introduction of CTP imaged photopolymer flexo plates in the mid 1990's provided much higher resolution and tighter controls to the platemaking process, but still didn't achieve the quality of offset or gravure.

One of the challenges of flexographic printing is that the flexo plates image directly on the substrate creating plate wear and therefore impeding run longevity, as well as print quality. The flexo plate, unlike offset, is without an aluminum backing thereby making it an inherently soft surface, in comparison to offset plates, which makes it harder to achieve a small minimum printing dot or maintain a durable dot structure in general over the course of a press run. In order to mitigate these issues, flexo plate manufacturers have developed different plate materials, exposure and processing solutions.

The most widely used method of flexo digital platemaking today uses a plate that has a LAMS (Laser Ablative Mask System), which is a black carbon mask layer manu-

factured directly on the plate, that is then exposed with a digital laser imaging device that ablates the image area from the carbon mask. Flexo plate and laser imaging technology has continued to improve over time along with image quality, however the LAMS process still doesn't offer the level of control or detailed reproduction we would typically find in offset or gravure platemaking. With their significant imaging background, at drupa 2008 Kodak introduced FLEXCEL NX, the first step in an alternative solution developed using their long history of imaging and offset platemaking.

This process uses a Thermal Imaging Layer (TIL) mask, which in essence is exposed film that is then laminated with a unique laminating process providing a 1:1 reproduction to the Kodak polymer flexo plate material. The plate is then developed in a solvent based solution to wash away the non-imaged areas. The TIL can produce much cleaner image mask and the plate can be produced with smaller flat top halftone dots with broad shoulders to help stand up to the direct

G29

Sistema di controllo viscosità per inchiostri a base acqua

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



MIRACLON LASTRE BASE ACQUA

è rivelata una sfida. Inoltre, poiché la struttura dei punti della lastra flessografica e il relativo sviluppo richiedono un punto più alto per creare una spalla in grado di mantenere il punto sotto la pressione della compattazione contro il supporto, c'è una notevole quantità di materiale residuo della lastra che deve essere rimosso o lavato via. Se non vengono eliminati correttamente, i residui delle lastre sviluppati alla fine si depositano di nuovo sulla lastra stessa causando difetti di stampa.

Questo problema può essere ulteriormente aggravato se la superficie è testurizzata, in quanto questa può intrappolare i residui. *(Nota: i sistemi di lastre più sofisticati utilizzano modelli di micro-testurizzazione per controllare sia il trasferimento che il flusso dell'inchiostro e possono avere un grande successo in termini di raggiungimento di un'elevata densità e una stesura più facile dell'inchiostro, riducendo al minimo l'effettivo utilizzo di quest'ultimo).*

I solventi si sono inizialmente rivelati più efficienti dell'acqua per lo sviluppo delle lastre e il lavaggio dei residui, ma poi ci sono problemi di gestione delle soluzioni e di smaltimento dei rifiuti.

Nel tentativo di ottenere una soluzione per la produzione di lastre flessografiche a base acqua ad alte prestazioni, in occasione di Labelexpo 2018 Kodak, oggi Miraclon, ha presentato il sistema FLEXCEL NX Ultra,

l'ultima evoluzione della linea di prodotti FLEXCEL NX. FLEXCEL NX Ultra utilizza la stessa tecnologia di base TIL ma, a differenza dell'attuale FLEXCEL NX, che ricorre a uno sviluppatore a base di solvente, presenta un nuovo processo di sviluppo a base acqua privo di solventi e di VOC. La nuova tecnologia Kodak Ultra Clean sfrutta un agente di sviluppo per lastre specifico e una soluzione per lo sviluppo appositamente studiata con un agente disperdente.

Il processore KODAK FLEXCEL NX Ultra di Miraclon sviluppa l'immagine latente trasformandola in una in rilievo, e grazie all'esclusiva soluzione di sviluppo a base acqua, rimuove il fotopolimero non esposto dalla lastra fotosensibile, mentre quest'ultima viene pulita meccanicamente. L'esclusivo processo brevettato utilizza agenti a base naturale per prevenire l'accumulo di polimero non esposto, garantendo sia la qualità della lastra sia riducendo le operazioni di manutenzione e pulizia per l'operatore. Il sistema è inoltre veloce (solo sette minuti per lo sviluppo di una lastra) e, con i rapidi tempi di asciugatura possibili grazie allo sviluppo ad acqua, lo stampatore può avere a disposizione una lastra pronta per la stampa in meno di un'ora. Per quanto riguarda i prodotti di scarto, la soluzione esaurita viene drenata dalla sviluppatrice sotto forma di combinazione di acqua di recupero e sottoprodotto inerte, per poi essere

imaging on the media. The plate can also carry ink more consistently and require 3-4 times less energy to image the TIL compared to LAMS.

HIGH PERFORMANCE AQUEOUS FLEXO PLATEMAKING AND PROCESSING

Efficiently and completely removing residual material from the exposed and processed plate has proven to be a challenge over the years for many plate manufacturers. Additionally, since the flexo plate dot structure and process requires a tall dot in order to create a shoulder to maintain the dot under the pressure of compacting it against the media, there is a good deal of residual non-print plate media that needs to be removed or washed off. If not washed out properly developed plate debris ultimately redeposits on the plate causing print defects.

This issue can be further compounded if the surface of the plate is textured – where a textured surface can act as an additional trap for debris. (Note: The most sophisticated

plate systems use imaged micro texturization patterns to control both ink transfer and ink flow and can be highly successful in achieving high density, smooth ink lay-

downs while minimizing actual ink usage.) Solvents initially proved to be more efficient than water for plate processing and washing off the residue but brought with

it solution handling and waste disposal issues, until now.

In an effort to achieve a high performance aqueous flexo platemaking solution, at Labelexpo 2018 Kodak – now Miraclon – introduced the FLEXCEL NX Ultra system, their latest evolution of the FLEXCEL NX product line. FLEXCEL NX Ultra uses the same basic TIL technology, but unlike the current FLEXCEL NX which uses a solvent based developer, FLEXCEL NX Ultra uses a new aqueous based development process that is solvent and VOC free. The new Kodak Ultra Clean technology uses a specially designed plate processor and a specially designed processing solution with a dispersing agent.

Miraclon's KODAK FLEXCEL NX Ultra plate processor develops the latent image into a relief image by removing the unexposed photopolymer from the photosensitive flexographic printing plate using this unique aqueous processing solution while the plate is being mechanically cleaned. The unique patented process uses natural-based agents



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

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

bescoco

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



CBE1000/1250/1500

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



CB 2.6 - CB 2.10

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



CBM 700 P - CBM 700 S

La linea di carrelli completamente manuali. Range of manual trolleys



Magazzini verticali automatici rotanti portarulli

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

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



www.besco.it

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

destinata al trattamento e smaltimento negli impianti municipali; ciò crea un livello di qualità, efficienza e sostenibilità mai visto prima nella produzione di lastre flessografiche.

I CLIENTI NON POSSONO CHE ESSERE SODDISFATTI

I primi utilizzatori europei e statunitensi hanno riscontrato vantaggi evidenti. Krzysztof Malengowski, titolare di Fleksograf, ha così commentato: "L'aggiunta di FLEXCEL NX Ultra alla nostra offerta non è solo una grande notizia per i nostri clienti, ma ci permette anche di espanderci in nuovi mercati. La sostenibilità è il requisito fondamentale per clienti e marchi, e stiamo definendo un nuovo standard grazie alla soluzione di lastre flessografiche a base acqua e senza solventi di Miraclon. Con FLEXCEL NX Ultra, lastre sostenibili forniranno gli stessi risultati in termini di qualità e uniformità che hanno reso note le altre soluzioni FLEXCEL NX di Miraclon". "Nell'industria dell'imballaggio del ventunesimo secolo, la stampa ecologica inizia con la lastra flessografica," ha dichiarato Stefan Schneider, direttore vendite di U. Günther. "Le lastre KODAK FLEXCEL NX Ultra presentano inoltre vantaggi in termini di movimentazione, qualità e produttività per gli stampatori di imballaggi. I test e le prime tirature hanno confermato un'eccellente qualità di stampa con un'elevata definizione dei bordi.

L'accumulo di inchiostro è limitato, il che implica meno operazioni di pulizia per gli stampatori e una riduzione dei tempi di fermo macchina. Infine, le velocità di produzione possono essere notevolmente aumentate".

PROBLEMA RISOLTO

Dall'invenzione del fotopolimero nel 1948, la produzione e lo sviluppo di lastre flessografiche ad alte prestazioni ha fatto molta strada. Con l'aggiunta della soluzione a base acquosa KODAK FLEXCEL NX Ultra di Miraclon, il raggiungimento dell'obiettivo di un processo ecologicamente sicuro e sostenibile aiuterà i fornitori di servizi di stampa flessografica a ottenere risultati di alta qualità, aumentare la produttività e ridurre i costi. ■



to prevent the build-up of unexposed polymer on the plate and the plate processor itself – ensuring both the quality of the plate and a minimal amount of maintenance and cleaning for the operator. The system is also fast, only seven minutes to process a plate –

and with the rapid drying times possible with an aqueous-processed plate a printer can have a press-ready plate, from beginning to end, in less than an hour. And as for waste products, the spent solution is drained out of the processor as a combination of reclaimed

water and inert by-product for treatment and municipal disposal. The combination creates a level of quality, efficiency and sustainability not seen before in flexo platemaking.

ULTIMATELY THE CUSTOMERS ARE EXCITED

The benefits are apparent to the European and US early adopters. Krzysztof Malengowski, Fleksograf Owner, comments: "Adding FLEXCEL NX Ultra to our offering is not just great news for our customers, but also allows us to expand into new markets. Sustainability is at the forefront of many of our customers and brands' requirements, and we are setting a new standard with Miraclon's aqueous, solvent-free flexo plate solution. With FLEXCEL NX Ultra, sustainability can now start with the plate while still delivering the same high quality, consistent results that Miraclon's other FLEXCEL NX Solutions are well-known for.

In the twenty-first century packaging industry, eco-friendly printing begins with the flexo plate," says Stefan Schneider, Sales

Coordinator at U. Günther.

"The KODAK FLEXCEL NX Ultra Plates also have a whole series of handling, quality and productivity benefits for packaging printers. Tests and initial production runs have confirmed that the plates deliver excellent print quality with high edge definition.

There is much less ink build-up during print production, so printers benefit from longer cleaning intervals and less downtime. Print production speeds can also be substantially increased".

PROBLEM SOLVED

High performance flexo platemaking and processing has come a long way since the invention of photopolymer imaging in 1948. With the addition of the KODAK FLEXCEL NX Ultra aqueous solution from Miraclon, achieving the goal of an environmentally safe and sustainable process provides flexo print providers with a solution that will continue to support high quality print, increased productivity and lower costs.



The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type M10 → 2 x 40 L

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

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

type M4S 2 x 30 L

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

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



MONODISPENSER

type 200/LB/PR

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



SOLVENT MIXER

type 3-5 50L

Three components solvent adhesives mixer.





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

Colorgraf 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

TECNOMECC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%

“Bassa migrazione” come approccio produttivo

Regolamento EU (EC) n. 1935/2004	
Articolo 3 – Requisiti generali	
Articoli e materiali devono essere prodotti in conformità con le buone pratiche di fabbricazione in modo tale che in condizioni d'uso normali e prevedibili non trasferiscano i loro componenti agli alimenti in quantità che potrebbero: <ul style="list-style-type: none"> ● Mettere in pericolo la salute umana; o ● Provocare una modifica inaccettabile nella composizione dell'alimento; o ● Deteriorare le sue proprietà organolettiche 	
Articolo 16 – Dichiarazione di conformità	
● È necessario un documento scritto che dichiari che i materiali e gli articoli sono prodotti in base alle normative previste	
Articolo 17 – Tracciabilità	
● La tracciabilità dei materiali e degli articoli deve essere garantita in tutte le fasi per rendere il controllo più facile.	

Se esaminiamo alcuni eventi chiave nella storia della contaminazione degli alimenti capiamo subito perché il tema di un “processo ottimizzato per la migrazione” sia della massima importanza per gli imballaggi di oggi. Tra gli incidenti avvenuti in passato ricordiamo il rilevamento del fotoiniziatore ITX nei prodotti per bambini nel 2005 e, solo pochi anni dopo, la scoperta del benzofenone negli alimenti. Negli anni successivi seguirono ulteriori incidenti, che furono anche riportati dalla stampa. Quindi, in parte a seguito di questi fatti, è iniziata la formulazione di requisiti e regolamenti legali al fine di proteggere meglio i consumatori dai componenti degli inchiostri da stampa negli imballaggi per alimenti. Tre delle più importanti normative odierne sono state emesse tra il 2004 e il 2011 e formano il quadro di base delle normative per gli imballaggi a tutela dei consumatori. Inoltre, ma non come conseguenza diretta degli eventi sopra menzionati, nel 2007 è entrato in vigore il regolamento REACH sulla registrazione delle so-

PER LO STAMPATORE, UN LAVORO OTTIMIZZATO PER LA MIGRAZIONE DEVE SEGUIRE REGOLE PRECISE, PER POTER PRODURRE IMBALLAGGI E ETICHETTE VERAMENTE CONFORMI. IL CONTROLLO COSTANTE E LA DOCUMENTAZIONE SONO ESSENZIALI IN OGNI FASE DELLA PRODUZIONE. DIAMO QUI UNA PANORAMICA DELLE NORMATIVE PIÙ IMPORTANTI E DEI COMPITI ESSENZIALI PER UN FORNITORE DI SERVIZI DI STAMPA, PRESENTATA IN SETTE PUNTI CHIAVE

Bassa migrazione o migrazione ottimizzata?

“Bassa migrazione” è un'espressione che spesso è usata per sottolineare che si tratti di un sistema di inchiostri con una tendenza particolarmente bassa alla migrazione. In questo articolo viene invece utilizzata l'espressione “ottimizzato per la migrazione”, poiché questo termine descrive il problema in modo più preciso.

stanze chimiche, che ha fornito molte nuove informazioni sulla migrazione dei materiali di base.

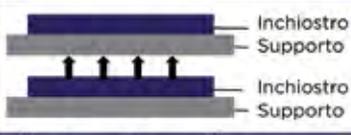
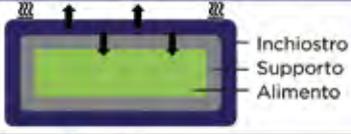
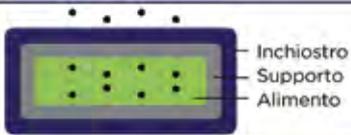
CONFORMITÀ E TRACCIABILITÀ

A partire dal 2004, l'articolo 3 del regolamento quadro (CE) n. 1935/2004 dell'UE ha stabilito che gli imballaggi che vengono a contatto con gli alimenti devono essere costruiti in modo tale da garantire che non compromettano la salute umana. Il regolamento rende obbligatorio per i produttori di materiali da imballaggio di rilasciare dichiarazioni di conformità per i prodotti che producono e, sulla base di ciò, fornire prove della conformità delle fasi di produzione. In particolare, deve essere rispettato l'obbligo di fornire prove della tracciabilità delle sostanze o dei prodotti utilizzati nelle fasi di produzione.

BUONE PRATICHE DI PRODUZIONE (GMP)

Il regolamento GMP (UE) 2023/2006 obbliga i produttori di materie prime e prodotti per l'imballaggio ad applicare le “buone pratiche di fabbricazione” a materiali e articoli destinati a venire a contatto con gli alimenti.

Il regolamento impone ai produttori di disporre di un sistema di garanzia e controllo della qualità che garantisca un monitoraggio permanente dell'attuazione delle buone pratiche di fabbricazione, nonché della relativa documentazione. I materiali utilizzati nella produzione devono essere selezionati in

Migrazione set-off Trasferimento dell'inchiostro da stampa sul retro del supporto durante lo stoccaggio in pila o bobina. Il retro successivamente andrà a contatto con l'alimento.	 <p>Inchiostro Supporto Inchiostro Supporto</p>
Migrazione nella fase gassosa Migrazione dei componenti dopo il riscaldamento e conseguente migrazione nell'alimento	 <p>Inchiostro Supporto Alimento</p>
Condensazione Estrazione Condensazione di componenti critici durante il processo di cottura / sterilizzazione	 <p>Inchiostro Supporto Alimento</p>

The best and easiest
Sleeves Storage System

sleeves storage
Sleevy

YESTERDAY

Even
Perfection
evolves *elf*

TODAY

What's Next?



OFFICINE SIMBA SRL

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



WEBSITE



VCARD

modo che siano conformi alle specifiche definite dal cliente. Come parte dell'imballaggio, anche le etichette possono rientrare nella categoria dei materiali a contatto con gli alimenti e sono quindi soggette alle normative pertinenti.

LIMITI DI MIGRAZIONE

Il regolamento n. 10/2011 sui materiali plastici, aggiornato nel 2011, stabilisce le regole di base per la produzione di materiali e prodotti plastici. Dal momento che gli inchiostri da stampa sono direttamente collegati ai film plastici, il loro campo di applicazione si estende anche indirettamente agli inchiostri da stampa utilizzati. Il regolamento stabilisce il limite di migrazione totale (OML) a 10 mg/dm² indipendentemente dalle dimensioni della confezione. (come afferma l'articolo 12 del regolamento: i materiali e gli oggetti di materia plastica non devono cedere i loro costituenti ai simulanti alimentari *in quantità superiori a 10 mg di costituenti totali ceduti per dm² di superficie a contatto con i prodotti alimentari. - *simulante alimentare: mezzo di prova che imita il prodotto alimentare; il comportamento del simulante alimentare simula la migrazione dai materiali destinati a venire a contatto con prodotti alimentari). Nel caso di imballaggi quadrati, ciò corrisponde a una migrazione di 60 mg/kg di alimento. Il valore massimo delle sostanze non valutate è 0,01 mg/kg (10 ppb -parti per miliardo). Nell'appendice del "Regolamento sulle materie plastiche" sono elencati i limiti di migrazione specifici (LMS) di circa 1.000 sostanze. È richie-

sta una prova di conformità in ogni fase della produzione, che può essere effettuata mediante un test di migrazione o un modello di calcolo.

ELENCHI POSITIVI

Oltre ai tre regolamenti europei elencati, i regolamenti nazionali come l'ordinanza svizzera sui beni di consumo 817.023.21 hanno grande importanza per l'industria dell'imballaggio. Da quando è entrato in vigore nel 2010, ha influenzato altre normative sotto molti aspetti, in particolare relativamente alla determinazione dei limiti di migrazione. Molto importante l'elenco positivo delle sostanze utilizzate negli inchiostri da stampa contenuto nell'appendice 10, che viene regolarmente aggiornato in linea con le conoscenze scientifiche più recenti. Oltre al quadro giuridico, alcuni brand owner hanno i propri requisiti per gli inchiostri da stampa. Uno degli esempi più noti sono le linee guida Nestlé sugli inchiostri per imballaggi con requisiti estesi e elenchi positivi e negativi specifici di Nestlé.

RISCHI DI UN TRASFERIMENTO DEL COMPONENTE

Il modo in cui le sostanze nocive per la salute possano essere trasferite ai prodotti alimentari è indicato nell'allegato del regolamento GMP. I rischi del trasferimento di sostanze agli alimenti avvengono con la migrazione, set-off o la migrazione gassosa.

ENGLISH Version

"Low Migration" as a discipline

FOR THE PRINTER, MIGRATION-OPTIMIZED WORK IS A DISCIPLINE THAT SERVES TO PRODUCE COMPLIANT PRODUCTS IN PACKAGING AND LABEL PRINTING. CONTINUOUS CONTROL AND DOCUMENTATION ARE ESSENTIAL THROUGHOUT PRODUCTION. AN OVERVIEW OF THE MOST SIGNIFICANT REGULATIONS AND THE ESSENTIAL TASKS OF THE PRINTING SERVICE PROVIDER RESULTING FROM THEM, SUMMARIZED IN SEVEN KEY POINTS

A look back at some key events in the history of food contamination shows why the topic of "migration-optimized working" is of the utmost importance for packaging today. Among the incidents uncovered in the past was the detection of the photoinitiator ITX in baby formula products in 2005 and, only a few years later, the discovery of benzophenone in food. Over the subsequent years further incidents followed, which were also reported on in the press. From an early stage, partly as a consequence of these events, the formulation

of legal requirements and regulations began in order to better protect consumers from constituents of printing inks in food packaging. Three of today's most important regulations were issued between 2004 and 2011 and form the basic framework of the regulations for packaging in consumer protection. In addition, but not as a direct consequence of the events mentioned above, the REACH regulation on the registration of chemicals came into force in 2007, which provided many new insights into input materials and their migration behaviors.

CONFORMITY AND TRACEABILITY

As of 2004, Article 3 of the EU Framework Regulation (EC) 1935/2004 has stipulated that packaging that comes into contact with food must be constructed in such a way so as to ensure that it does not endanger human health.

The regulation makes it compulsory for manufacturers of packaging materials to issue declarations of conformity for the products they produce and, based on this, to provide evidence of the conformity of the production steps. In particular, the obligation to provide evidence of traceability, i.e. of the substan-

ces or products used in the production steps themselves, must be observed.

GOOD MANUFACTURING PRACTICE

The GMP Regulation (EU) 2023/2006 obliges manufacturers of raw materials and packaging products to apply the "good manufacturing practice" to materials and articles intended to come into contact with food.

The regulation requires manufacturers to have a quality assurance and quality control system ensuring permanent monitoring of the implementation of good manufacturing practice, as well as its documentation. The materials

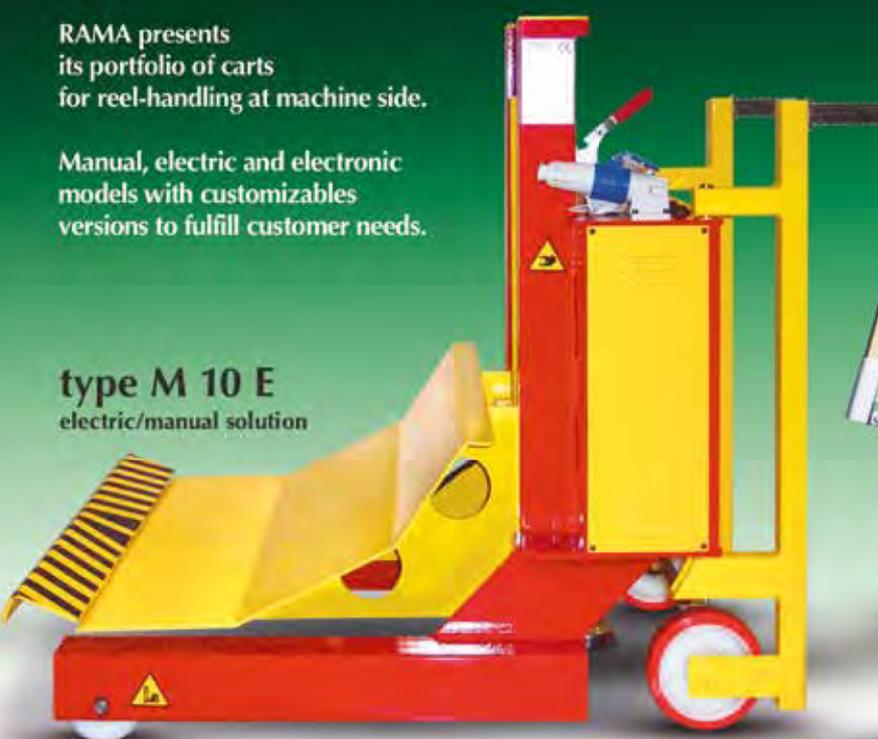
EU-REGULATION (EC) No 1935/2004
Article 3 - General Requirements
Materials and articles shall be manufactured in compliance with good manufacturing practice so that under normal or foreseeable conditions of use, they do not transfer their constituents to food in quantities which could
<ul style="list-style-type: none">• endanger human health; or• bring about an unacceptable change in the composition of the food; or• bring about a deterioration in the organoleptic characteristics thereof
Article 16 - Declaration of compliance
<ul style="list-style-type: none">• requires a written declaration that the materials and items are manufactured in accordance with the rules applicable to them.
Article 17 - Traceability
<ul style="list-style-type: none">• The traceability of materials and articles shall be ensured at all stages in order to facilitate control.

www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



RAMA presenta
la sua gamma di carrelli
per movimentazione
delle bobine bordo macchina.

Modelli manuali,
elettrici ed elettronici
con versioni personalizzate
per ogni esigenza.

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA

Agility Trolley

RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution

IL RUOLO DEL BRAND OWNER

Brand, stampatori e produttori di generi alimentari hanno ruoli diversi nella produzione di imballaggi. Questi soggetti devono cooperare tra loro al fine di prevenire la migrazione negli alimenti confezionati di sostanze che mettano in pericolo la salute. Se il proprietario di un marchio intende lanciare un nuovo prodotto, definisce l'imballaggio e le sue specifiche. Questo viene fatto in base al tipo di prodotto e alla sua consistenza (secca, pastosa o liquida). La consistenza e il tipo del materiale di riempimento sono importanti per capire se e come i componenti possano migrare al suo interno. I criteri "periodo di conservazione e condizioni di conservazione" sono presi in considerazione nella specifica. Anche le lavorazioni dopo il confezionamento, ad esempio il riscaldamento per la pastorizzazione, la sterilizzazione o il riscaldamento in un forno a microonde o in un forno convenzionale, sono inclusi nel profilo dei requisiti. Con la struttura dell'imballaggio il proprietario del marchio determina il tipo di imballaggio, ovvero se l'imballaggio è

flessibile, rigido e se venga utilizzata un'etichetta. A tale scopo, il produttore definisce le caratteristiche del materiale come lo spessore e le proprietà barriera richieste.

Nella progettazione dell'imballaggio, il proprietario del marchio determina il rapporto tra la superficie e il materiale di riempimento, ma anche la copertura e la quantità totale di inchiostro da applicare: così si definiscono i fattori chiave che influenzano il comportamento migratorio. Nello scambio di informazioni lungo la catena del valore, è necessario quindi comunicare tutte queste informazioni in modo che il produttore dell'imballaggio e chi si occupa del confezionamento possano registrarle e tenerne conto.

IL RUOLO DELLO STAMPATORE DI IMBALLAGGI ED ETICHETTE

Lo stampatore registra tutte queste richieste e le traduce in un processo: cioè determina il processo di stampa, il supporto con le sue proprietà barriera, l'inchiostro più adatto e tutti i materiali più idonei. Nella fase di pre-stampa, lo stampatore può anche esercitare un'influenza limitata sulla quantità di inchiostro trasferito specificando la selezione colori per la produzione. Il rischio di migrazione derivante dalla copertura dell'inchiostro e dallo spessore del film di inchiostro deve essere conforme alle specifiche stabilite dal proprietario del marchio. Lo stampatore riceve una dichiarazione sulla composizione (SoC) dal suo fornitore di inchiostri, che contiene informazioni relative alle

Regolamento (EU) n. 10/2011 sui materiali plastici

Articolo 1

Pone i limiti nei paragrafi 25, 26 e 35:

- Il limite di migrazione globale (OML) per il prodotto finale: 10 mg per 1 dm quadrato corrisponde, per un imballaggio cubico contenente 1 kg di prodotto alimentare, a una migrazione di 60 mg per kg di prodotto alimentare
- Un livello massimo di 0,001 mg/kg = 10 ppb di sostanza non autorizzata
- Limiti delle migrazioni specifiche (SML): di circa 1000 sostanze si trovano nella tabella 1

used in production must be selected so that they comply with the specification defined by the customer. As part of a package, labels can also fall into the category of food contact materials and are then subject to the relevant regulations.

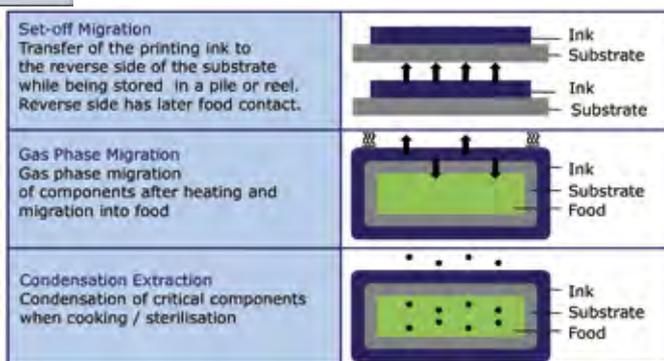
MIGRATION LIMITS

The Regulation No. 10/2011 on plastic materials, updated in 2011, lays out the basic rules for the production of plastic materials and articles. Since printing inks are directly connected to plastic films, their scope also extends indirectly to the printing inks used. The regulation sets the total migration limit (OML) at 10 mg/dm² regardless of the pack size. In the case of cubic packaging, this corresponds to a migration of 60 mg / kg of

food. The maximum value of non-evaluated substances is 0.01 mg / kg (10 ppb). Specific migration limits (SML) of approx. 1,000 substances are listed in the appendix of the "Plastics Regulation". Proof of conformity is required at every stage of production, which can be carried out by means of a migration test or via a model calculation.

POSITIVE LISTS

In addition to the three European regulations listed, national regulations such as the Swiss Consumer Goods Ordinance 817.023.21 are of great importance for the packaging industry. Since it came into force in 2010, it has influenced other regulations in many respects, especially in the determination of migration limits. The positive list of substances used in printing



inks contained in Appendix 10, which is regularly updated in line with the latest state of knowledge, has attracted considerable attention. In addition to the legal framework, some brand owners have their own requirements for printing inks. One of the best known examples is the Nestlé Guidance Note on Packaging Inks with extended requirements through Nestlé-specific positive and negative lists.

RISKS OF A COMPONENT TRANSFER

The way in which substances which are harmful to health can be transferred to foodstuffs is set out in the annex of the GMP

Regulation. The risks of substance transfer to food are by, through migration, set-off or gas phase migration.

THE ROLE OF THE BRAND OWNER

Branded companies, printers as well as food manufacturers have different roles in the creation of packaging. These entities must cooperate with one another in order to prevent migration of substances that endanger human health into the packaged food. If a brand owner intends to launch a new product, they define the packaging and its specification. This is done according to the type of product

Regulation (EU) No 10/2011 „on plastic materials“

Article 1

Sets limits in paragraphs 25, 26 and 35:

- The overall migration limit (OML) for the final printed product: 10 mg/dm² (corresponds to 60 mg/kg food of a cubic packaging)
- A maximum level of 0.01 mg/kg = 10 ppb of a non-authorised substance
- Specific migration limits (SML): of about 1,000 substances in table 1

SOLUZIONI DEFINITIVE PER IL LAVAGGIO

DEFINITIVE SOLUTIONS FOR WASHING



LC ELECTRA

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



VERTICAL WASH

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



MAV

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



ULTRAWASH

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



Distillatori per solventi
Solvent recyclers

Depuratori per acque
Water purifying

Impianti di lavaggio
Washing plants

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



sostanze contenute negli inchiostri che possono potenzialmente migrare e che devono essere ricercate con successivi test analitici o che devono essere valutati. I dati del fornitore di inchiostri, di colla e film forniscono un quadro generale del potenziale di migrazione dei materiali utilizzati.

CONTROLLO DELLE CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

“L’obiettivo del processo di produzione conforme alle GMP da parte dello stampatore è limitare e controllare eventuali potenziali fonti di contaminazione”, afferma Thomas Schweizer, responsabile della gestione dei prodotti di Gallus Ferd. Rüesch AG, che descrive le procedure per gli stampatori. Per il fornitore di servizi di stampa, ciò significa in concreto:

- 1) Individuare la macchina da stampa che deve essere utilizzata esclusivamente per ordini ottimizzati per la migrazione, nonché un elenco di tutti i materiali ammessi. Questo elenco include tutti gli inchiostri da stampa, le vernici, le colle, gli additivi e i detergenti utilizzati.
- 2) Gli inchiostri da stampa ottimizzati per la migrazione uti-

lizzati devono essere conservati separatamente per evitare confusione o contaminazione con gli inchiostri convenzionali.

3) Nel registro di manutenzione della macchina da stampa, lo stampatore garantisce che le parti della macchina che incidono sulla qualità come i riflettori dell’unità di essiccazione UV siano pulite regolarmente e che le lampade UV siano sostituite prima che raggiungano la fine vita. In generale, per la pulizia della macchina possono essere utilizzati solo solventi approvati. Troppo spesso tracce di detergenti non approvati si trovano nei risultati delle analisi di migrazione.

4) La velocità di stampa utilizzata nella stampa di produzione deve essere selezionata in modo da garantire che gli inchiostri UV utilizzati siano completamente polimerizzati o che siano rispettate le specifiche per i residui dei solventi.

5) La conformità a queste specifiche è verificata dal dipartimento controllo qualità e

6) documentata in un sistema di garanzia della qualità che garantisce che la relativa documentazione è disponibile su richiesta.

7) La garanzia della qualità comprende anche la documentazione dei processi a valle di ulteriori lavorazioni come la laminazione offline o lo stoccaggio di prodotti intermedi e finiti.

“L’obiettivo del processo di produzione conforme alle GMP da parte dello stampatore è limitare e controllare qualsiasi potenziale fonte di contaminazione”, dice Thomas Schweizer.

and its consistency as dry, pasty or liquid food. The consistency and type of the filling material have a major influence on whether and how migration-capable components from the packaging can pass into it.

The criteria “storage period and storage conditions” are also taken into account in the specification. Processes after packaging, for example heating for pasteurization or sterilization, or heating in a microwave or oven, are also included in the requirement profile.

With the packaging structure, the brand owner determines the type of packaging, i.e. it determines whether the packaging is flexible or rigid, and among other things, whether a label is used. For this purpose, the branded manufacturer defines material properties such as the necessary material thickness and the required barrier properties.

In packaging design, i.e. the graphic design of the packaging, the brand owner determines the ratio of the surface to the filling material, but also the ink coverage and the total amount of ink to be applied. In doing so, they define key influencing factors for migration behavior. In the exchange of information along the value chain, it is necessary to communicate all of

this information so that the packaging manufacturer and packer can record and take it into account.

THE ROLE OF THE PACKAGING AND LABEL PRINTER

The print shop takes the requirement profile of the packaging from the specification of the brand owner and translates it into a process.

In doing so, it determines the printing process, the substrate with its barrier layer properties, the appropriate ink technology and all suitable materials. In the prepress stage, the print shop can also exercise a limited influence on the amount of ink transferred by specifying the color separation for the production run. The migration risk from ink coverage and ink film thickness must comply with the specifications

set by the brand owner.

The print shop receives a Statement of Composition (SoC) from its ink supplier, which contains information regarding the substances in the delivered inks which can potentially migrate and which are to be looked for in later analytical tests or which have to be evaluated. The data from the ink supplier together with the data from the glue and film manufacturers provide an overall picture for the migration potential of the materials used.

CONTROL OF THE PROCESSING CONDITIONS

“The aim of the GMP-compliant manufacturing process by the printer is to limit and control any potential sources of contamination,” says Thomas Schweizer, Head of Product Management at Gallus Ferd. Rüesch AG, describing the requirements for print shops.

For the print provider, this means in concrete terms:

- 1) For this purpose, the printing machine that is to be used exclusively for migration-optimized orders must be specified, as well as all permissible materials in a material list. This list includes all printing inks, coatings, glues, addi-



Corona Treatment

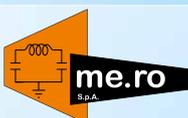
Professional Plants

Our numbers

- World market leaders in the BOPP-PET-PA extrusion sector, more than 400 plants in operation with film width over 4 mt.
- High capacity Corona Generators (Me.Ro is able to supply systems with power until 120 kW).
- Present in all industry sectors, from treaters for converting narrow web machines up to extrusion lines on 10mt. width.
- Always ahead from technologies point of view: plasma treaters, both atmospheric and under vacuum.



World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

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

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Nella catena del valore costituita da proprietari di marchi, stampatori e produttori /distributori, i principi comuni non consentono alcun cambiamento nella qualità, nell'odore o nel gusto degli alimenti causato dal materiale di imballaggio. La conferma della produzione conforme alle GMP è documentata da una dichiarazione di conformità rilasciata da chi stampa imballaggio e etichette. Su richiesta, lo stampatore deve anche essere in grado di dimostrare la conformità descrivendo le singole fasi di produzione ai fini della tracciabilità.

TEST DI MIGRAZIONE

I test di migrazione o i modelli di calcolo sono una garanzia per il produttore per dimostrare che il materiale fornito è conforme alle specifiche. A tale scopo, gli stampatori si rivolgono a laboratori specializzati, che effettuano test di migrazione con simulanti specifici in condizioni di prova definite. Dopo un tempo definito di trasferimento di massa, il simulante viene analizzato in un gascromatografo. È importante che l'istituto sappia quali sostanze cercare. Questi sono specificati nelle cosiddette "Dichiarazioni di composizione" del produttore di inchiostri da stampa. Va notato che le informazioni ottenute dall'analisi GC sono valide solo per il campione testato in condizioni di prova definite.



LA PRODUZIONE OTTIMIZZATA PER LA MIGRAZIONE È UN LAVORO DI SQUADRA

Un risultato di migrazione basso può essere raggiunto solo attraverso un lavoro di squadra tra proprietario del marchio, stampatore e produttore, da ciò deriva la complessità della catena del valore. Tutti i soggetti coinvolti, dai fornitori di materie prime ai produttori di inchiostri da stampa, agli stampatori e produttori di alimenti, devono seguire le regole delle buone pratiche di fabbricazione. Tutti, in qualità di distributori dei loro prodotti, sono responsabili, perché devono garantire il rispetto delle specifiche dell'imballaggio prodotto per essere certi che i consumatori non siano minacciati dalle sostanze che migrano da esso. Il rispetto di queste regole in ogni fase della produzione garantisce che il materiale da imballaggio sia prodotto in una catena del valore che soddisfi in modo affidabile questi requisiti. La produzione a "bassa migrazione" o "produzione ottimizzata per la migrazione" deve pertanto essere considerata un obiettivo, un approccio produttivo per tutti i soggetti coinvolti. ■

tives and cleaning agents used.

2) The migration-optimised printing inks used must be stored separately to avoid confusion or contamination with conventional inks.

3) In the maintenance log of the printing press, the printer ensures that quality-affecting machine parts such as the reflectors of the UV drying unit are cleaned regularly and that UV lamps are replaced at a determined point in time before they reach the end of their service life. In general, only approved solvents may be used for cleaning the press. All too often non-approved cleaning agents are found in the results of migration analyses.

4) The printing speed used in production printing should be selected so as to ensure that the UV inks used are fully cured or that the specification for residual solvents is complied with.

5) Compliance with these specifications is checked by the quality control department and 6) documented in a quality assurance system ensuring that they can be made available on request.

7) Quality assurance also includes the documentation of downstream processes of further processing such as offline lamination or the storage of intermediate and finished

products. "The aim of the GMP-compliant manufacturing process by the printer is to limit and control any potential sources of contamination," Thomas Schweizer, Head of Product Management at Gallus Ferd. Rüsch AG.

DECLARATION OF CONFORMITY

In the value chain of brand owners, printers and manufacturers/distributors, the common principles do not allow for any unacceptable change in the quality, smell or taste of food caused by the packaging material. Confirmation of GMP-compliant production is ultimately provided by a declaration of conformity issued by the printing company for the packaging and label material. On request, the print shop must also be able to make evidence of compliance available detailing individual production steps for the purposes of traceability.

MIGRATION TESTS

Migration tests or model calculations are a safeguard for the manufacturer to prove that the material supplied complies with the specification.

For this purpose, print shops turn to specialized laboratories, which carry out such

migration tests with specified simulants under defined test conditions. After a defined time of mass transfer, the simulant is analyzed in a gas chromatograph. It is important for the institute to be aware of which substances to look for. These are specified in the so-called "Statements of Composition" of the printing ink manufacturer. It should be noted that the information obtained by GC analysis is only valid for the sample being tested under the defined test conditions.

MIGRATION-OPTIMIZED PRODUCTION IS TEAMWORK

A low migration result can only be achieved through teamwork between brand owner,

print shop and manufacturer.

This illustrates the complexity of the value chain. All involved, from raw material suppliers to printing ink manufacturers, printers and food manufacturers, must follow the rules of good manufacturing practice.

Ultimately, all of them, as distributors of their products, are responsible for ensuring that the specifications of the packaging produced are met and that consumers are not endangered by substances migrating from it. Compliance with these rules at every stage of production ensures that packaging material is produced in the value chain that reliably meets these requirements - "low migration" production or, "migration-optimized production" must therefore be seen as a discipline for all involved.



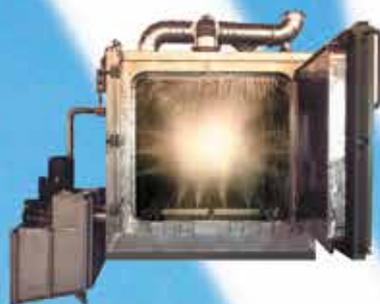


**IMPIANTI LAVAGGIO
SISTEMI DISTILLAZIONE
CERTIFICATI ATEX
in conformità con la
Direttiva Europea 94/9 CE**



Ex II 2 G

**Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti**



**LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative ROTOCALCO e FLEXO**



ASTER

**ASTER S.r.l.
Via Reisina 13
10070 Mappano di Caselle (TO)
ITALIA**



**T +39 011 9968251
T +39 011 9968319
F +39 011 9968267
aster@asterwash.it
www.asterwash.it**

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____

Indirizzo: _____

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

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

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

Abbonamento annuale per due riviste:

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

■ Bonifico bancario intestato a:

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

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

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

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

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

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

Annual subscription for two magazines:

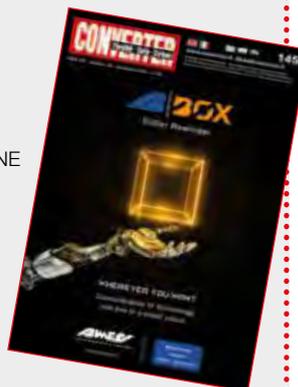
- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

■ Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

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

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

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

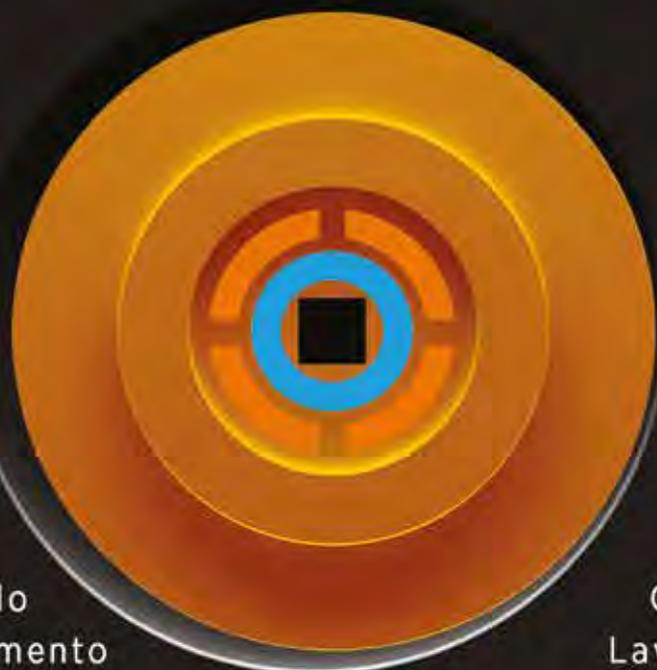


**INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE**

ALL4PACK	4
ASTER	111
BESCO	97
BFT FLEXO	33
BIMEC	I copertina
CAMIS	65
CAVAGNA	81
CAVALLERI	53
COLORGRAF	100
CURIONI SUN	41
DIAVEN	15
DIGITAL FLEX	39
ECO AIR	67
EDIGIT	73
EXPERT	29
FERRARINI & BENELLI	1
FLEXO ITALIA	89
FLEXOX	59
2G&P	IV copertina
GAIAPACK	19
GAMA	95
HEIDELBERG	7
H7 GROUP	47
KOENIG & BAUER	17
I&C	31
IES	75
INCIFLEX	93
IPINKS	93
IRAC	107
L'ARTIGIANA	II copertina
LGL ENGINEERING	12,13
MAVIGRAFICA	5
ME.RO	109
NEGRI LAME	69
NEW AERODINAMICA	57
NORDMECCANICA	Anta cop., 11
OFFICINE SIMBA	103
OMET	23
PAM	61
PCMC	45
PLA WORLD CONGRESS	52
PRAXAIR	9
RAMA	105
RCL	79
SAGE	83
SALDOFLEX	51
SEI SPA	25
SELECTRA	63
SIMEC	21,49
SIMONAZZI	35
SOMA	55
SPRING	71
STI CONVERTING	43
ST.OR	77
SVECOM	III copertina, 87
TEMAC	27
TECNOMECC 3	101
UTECO	3,37
VEA	99
VETAPHONE	85
ZENIT	91

VISION

Avvolgere e svolgere
bobine perfette con la
massima efficienza



MISSION

Creare sistemi per lo
svolgimento e l'avvolgimento
semplici, innovativi e
altamente personalizzati:
alberi e testate espansibili,
supporti e sistemi di
movimentazione

VALUES

Onestà e integrità
Lavoro costante per la
soddisfazione dei clienti
Rispetto e riconoscimento dei
valori delle persone

MOD. 640 PL

Albero espansibile
pneumatico a listelli

MOD. MZ

Testata espansibile
pneumeccanica a tegoli

MOD. 905

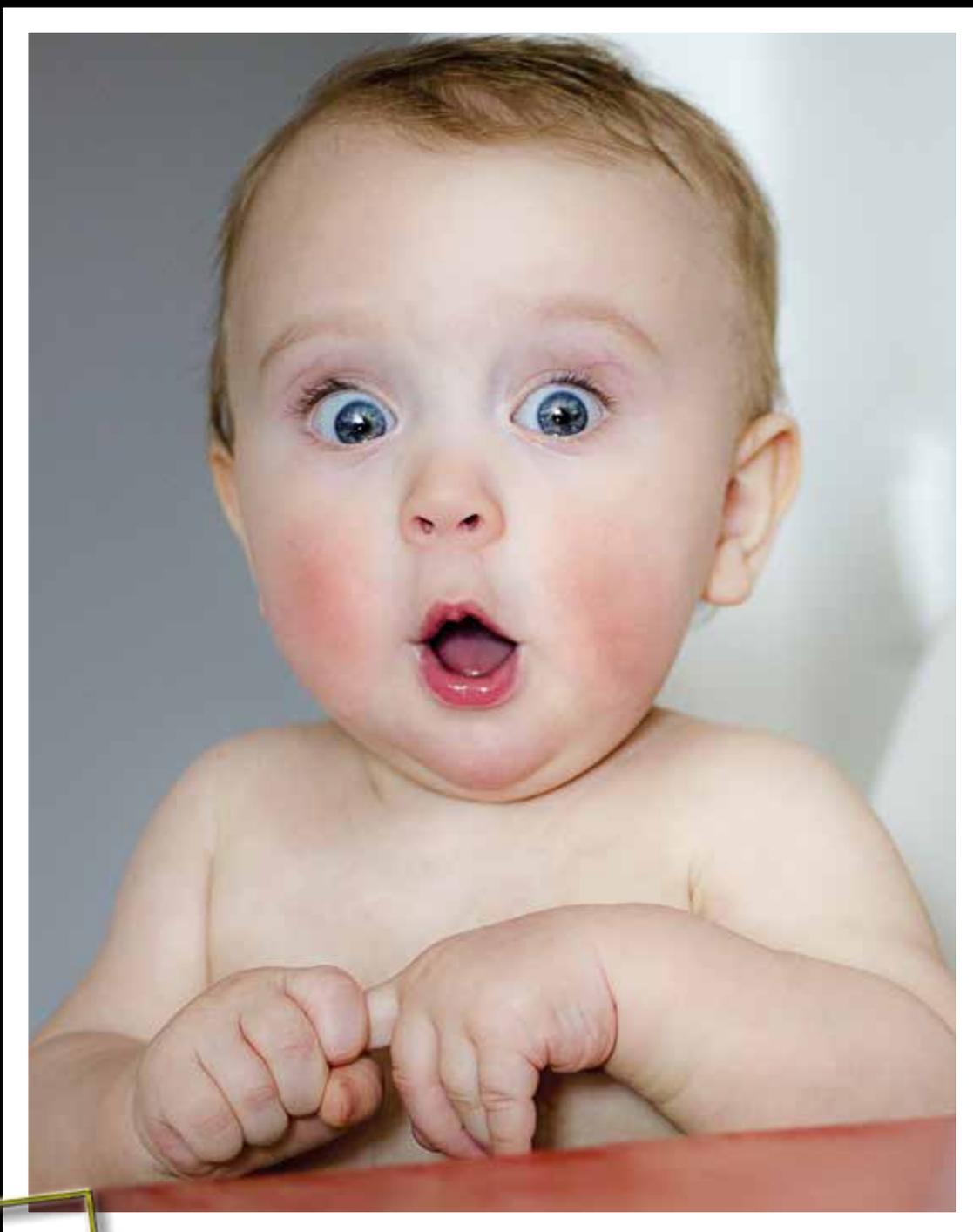
Supporto meccanico con
apertura a scorrimento e
innesto tondo-quadro

MOD. 405 BA

Carrello elettronico
solleva bobine



“ *Prenditi il diritto
di sorprenderti* ”
(Milan Kundera)



PARTNER NON FORNITORI
PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING

2G&P srl - Via E. Mattei, 19 - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - Fax 02.26221711 - www.duegiepi.com

prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità

