



CARICATORE
CVB-CVA

PENTATECH

Group



LINEE
DI ALIMENTAZIONE



LINEE
DI PALLETIZZAZIONE



MATERIAL
HANDLING

PALLETIZZATORE
PLT





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

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

i&c Innovative
Converting
Technology

G31

*Sistema di controllo
inchiostri a base acqua*



VANTAGGI

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



PLAY MATRIX 4.0

Macchina automatica per il taglio dei contrasolcatori



Play Matrix 4.0 è una macchina elettropneumatica estremamente **pratica e intuitiva** che consente di ottenere il taglio di un tracciato in maniera veloce e precisa.

Grazie al pc panel integrato con software dedicato e all'innovativo sistema a catena brevettato, **ottimizza il tempo dell'operatore** permettendo la gestione contemporanea di 6 differenti tipologie di contrasolcatori. **L'industria 4.0 passa da qui.**

MITO. Your partner in packaging solutions.

NOVITÀ

MITO

www.mitomatrix.com

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

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



Nuovi impianti monoblocco

ECOBLOCK *mod. BIOX-SBR/MBR*

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



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

DIGITAL PRINTER

SHEET TO SHEET SINGLE PASS



JS-SLIM2800 DIGITAL PRINTER

— WILL BE —
LAUNCHED IN J.S. ITALIAN FACTORY
— 2020 Q4 —

Flexo | **In 2 Minutes** | **Slotting**
Ink | Multi-order Change | Unit

Built-in Integrated Control Center
Competitive in Small Run Jobs
High Labor Efficiency

Flexo | **In 2 minuti** | **Slotter**
Ink | Cambio d'Ordine | Gruppo

Centro Di Controllo Integrato
Gestione Competitiva Di Piccoli Ordini
Alta Efficienza Operativa

JSPRINTER FFG/RDC



Upgraded Version From
Classic Solution

Up to 350 sheets
per minute

Setup within 2-6
minutes

Size from 618 to 1632

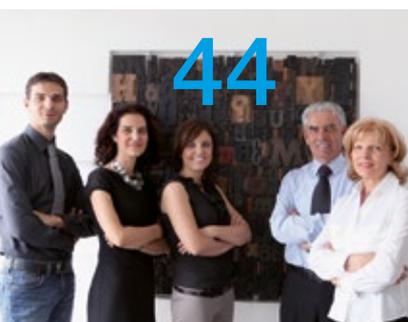
Perfect fishtail control



12



28



44



62



82

6 Flexobar - 7 - Nastro biadesivo: l'unione fa la forza
8 Flexobar - 7 - Double-sided tape: union means strength

12 Food marketing e packaging: innovare e distinguersi all'interno di un settore altamente competitivo

14 Food marketing and packaging: innovating and standing out in a highly competitive sector

18 Il Virtual Forum di FTA visto da un esperto italiano

20 The FTA Virtual Forum seen by an Italian expert

28 Packaging Première presenta la ricerca sui trend del packaging

30 Packaging Première presents a research on packaging trends

36 News Tecnologie
News Technologies

44 Grafica Atestina: interconnessione macchinari e gestione non conformità con il gestionale Edigit

46 Grafica Atestina: interconnection of machinery and management of not-compliance with Edigit management system

50 L'alta qualità nel cartone ondulato: la Super R&D che ridefinisce gli standard

52 High quality in corrugated cardboard: the Super R&D that redefines standard

54 News Dall'industria
News from industry

62 Un cuore di carta per un vassoio bello ed ecologico

64 A heart of paper for a beautiful and ecological tray

66 Eco Air: soluzioni ecologiche per la pulizia nell'industria flessografica

68 Eco Air: ecological cleaning solutions in the flexographic industry

72 Xeikon entra nel mercato della stampa sul cartone ondulato con Idera, tecnologia inkjet single-pass

74 Xeikon enters corrugated market with Idera, single pass technology

76 Prestampa flessografica: Zincografia Empolese acquisisce Flexoteam

78 Flexographic prepress: Zincografia Empolese acquires Flexoteam

82 Nuove tecnologie in linea con la visione innovativa del packaging

84 New technologies in line with the innovative vision of packaging

90 Un equilibrio sopra la follia

92 A balance over madness

96 Indice inserzionisti
Advertiser table

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

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

corrugate@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo

www.youtube.com/converterwebtv

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

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
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.

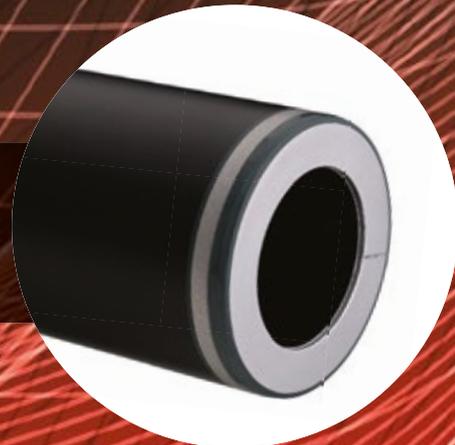
Nessuna parte di questa rivista può essere riprodotta senza autorizzazione. Manoscritti e fotografie (anche se non pubblicati) non si restituiscono.

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



Nastro biadesivo: l'unione fa la forza

CONTINUIAMO IL PERCORSO DI APPROFONDIMENTO TECNICO NEL MONDO DELLA STAMPA FLEXO SU CARTONE ONDULATO PARLANDO DI NASTRO BIADESIVO, GRAZIE AL PREZIOSO CONTRIBUTO DI LUIGI BARBARESCHI, ANGELA CONTI, SILVANO TAMAI E CRISTIAN TAMBALO. TUTTI GLI AUTORI DI QUESTO NUMERO SONO MEMBRI ATTIVI DEL COMITATO TECNICO DI ATIF (ASSOCIAZIONE TECNICA ITALIANA FLESSOGRAFIA) E PARTE DEL CONTENUTO DI QUESTO ARTICOLO DERIVA DAL DOCUMENTO TECNICO SUL BIADESIVO

Dopo aver parlato sul precedente numero di matrici flessografiche, ci focalizzeremo in questo

articolo sul nastro biadesivo, utilizzato per fissare il cliché al cilindro stampa.

COM'È FATTO IL NASTRO BIADESIVO

I nastri biadesivi sono dei nastri, realizzati con diversi supporti quali carta, tela naturale, tela sintetica, film plastici, cellulosa, sui quali la massa adesiva è stata applicata su entrambi i lati del supporto. Questi nastri permettono il fissaggio di due parti in modo permanente o temporaneo in base allo scopo finale desiderato. L'ancoraggio è garantito da una attenta pulizia delle superfici, dall'utilizzo di promotori di adesione, dalla planarità delle superfici in gioco e dalla corretta selezione della massa adesiva presente sul nastro. Nel campo della stampa del cartone ondulato, il nostro interesse è legato al montaggio della matrice flessografica sulla camicia in Mylar® o direttamente sul cilindro di stampa.

Il montaggio delle matrici flessografiche è una fase importante del processo di produzione flessografica. Dal perfetto montaggio della matrice dipende una parte significativa del risultato qualitativo cercato.

Il biadesivo è generalmente costituito da diversi strati di materiale sovrapposti che devono assolvere diverse funzioni, tra cui mantenere nella corretta posizione la matrice durante il processo di stampa, ricorrendo al posizionamento in caso di errore. Deve anche garantire la resistenza a sollecitazioni fisiche, termiche e chimiche.

Il nastro gioca un ruolo fondamentale al corretto trasferimento dell'inchiostro previsto dalle condizioni di stampa

CLASSIFICAZIONE DEL MONTAGGIO

Matrici montate con biadesivi su cilindro o manica: la matrice è montata su di un cilindro rimovibile, chiamato manica, che verrà poi posizionato nella macchina da stampa, o di-

rettamente sul cilindro porta matrice. Per questo tipo di applicazione si utilizzano soprattutto biadesivo ammortizzanti che verranno trattati nei paragrafi successivi.

Matrici montate su supporto intermedio: la matrice è montata su di un supporto intermedio flessibile che, successivamente, verrà montato sul cilindro stampa tramite sistemi di fissaggio meccanici.

Nella stampa flessografica del cartone ondulato possiamo considerare due applicazioni diverse:

Pre-PRINT: la pre-stampa è un processo di stampa flessografica con il quale le bobine di carta vengono stampate prima della loro trasformazione sull'ondulatore, ottenendo in questo modo un ottimo risultato finale.

Per questo tipo di stampa si possono utilizzare gli stessi prodotti utilizzati nella stampa dell'imballaggio flessibile (nastri adesivi con supporto ammortizzante o non ammortizzante).

Post-PRINT: il processo di stampa flexo avviene direttamente sul cartone ondulato. Questo tipo di stampa prevede un "pre-montaggio" costituito da un foglio di PET (Mylar®) su cui vengono montati il nastro biadesivo e il cliché.

A questo sono applicate delle barre (fissate tramite cucitura in nylon, tramite rivettatura o fissate con sistemi adesivi) che consentiranno di fissare il supporto, meccanicamente, al cilindro di stampa. Una volta terminato il processo di stampa, i fogli potranno essere stoccati verticalmente in appositi spazi in attesa del loro successivo utilizzo, anche per lunghi periodi. Questo tipo di applicazione presenta le seguenti criticità, tra cui l'utilizzo di cliché di spessore elevato, montaggio del biadesivo in piano e montaggio con macchine per laminazione. Inoltre comporta una formazione di bolle elevata e l'esigenza di doverle eliminare facilmente richiede una elevata adesività. Inoltre, la necessità di stoccare i fogli in verticale richiede un'ottima resistenza allo scivolamento.



Luigi Barbareschi



Angela Conti



Silvano Tamai



Cristian Tambalo

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



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

- prodotto a pH neutro
- prezzo competitivo

TIPOLOGIA DI NASTRI BIADESIVI

Per questa applicazione vengono utilizzati principalmente due tipi di nastri biadesivi, a seconda delle esigenze e degli spessori necessari:

- Rigidi (vengono utilizzati per questa applicazione principalmente all'estero);
- Morbidi;
- Ammortizzanti.

Biaadesivi rigidi

Così definiti perché caratterizzati da un supporto rigido:

Supporto: film rigido (PVC, PP, PET) di diverso spessore (0,10 mm, 0,15 mm, 0,20 mm, 0,25 mm, 0,30 mm, 0,38 mm, 0,50mm);

Adesivo: a base gomma naturale o acrilici, non differenziati o differenziati, lato aperto e chiuso;

Liner: diversi (PVC goffrato, PP goffrato/siliconato/strutturato, carta politenata/glassine).

Il liner viene rimosso dopo l'applicazione del nastro e non è

parte diretta del processo di stampa.

È importante evidenziare che diversi tipi di liner trasferiscono sull'adesivo diverse "impronte" che modificheranno le proprietà adesive del nastro, in funzione dei punti di contatto tra l'adesivo e la superficie su cui saranno applicati.

Inoltre, in un'applicazione dove le criticità sono elevate, la possibilità di avere liner che possano agevolare l'eliminazione delle bolle d'aria che normalmente si creano durante il montaggio, può certamente fare la differenza.

Biaadesivi morbidi

Utilizzati per il montaggio delle matrici nelle applicazioni di stampa flessografica, specialmente nella stampa di cartone ondulato. Adatti per lo stoccaggio verticale su film in poliestere, anche per lunghi periodi.

Definiti "morbidi" perché sono caratterizzati da un supporto conformabile:

Supporto: in tessuto di cotone o PET;

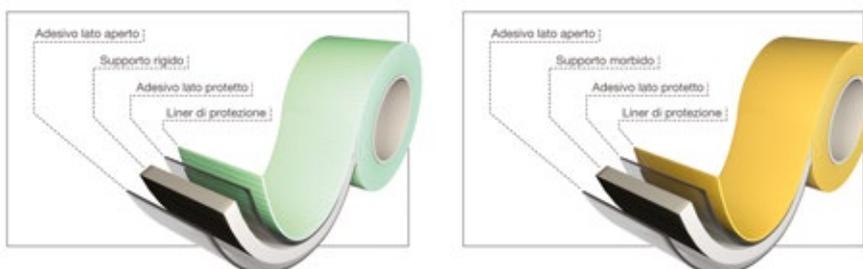
Adesivo: non differenziato sui due lati;

Liner: diversi (liscio, goffrato, strutturato).

Biaadesivi comprimibili o ammortizzanti

Sono costituiti da una struttura che permette una comprimibilità diversa in relazione ai materiali e composizione utilizzati. I materiali che costituiscono la struttura di questa tipologia di nastri sono:

Supporto: materiale espanso (PE o PU);



ENGLISH Version

Double-sided tape: union means strength

WE CONTINUE THE PATH OF TECHNICAL STUDY IN THE WORLD OF FLEXOGRAPHIC PRINTING ON CORRUGATED CARDBOARD TALKING ABOUT DOUBLE-SIDED TAPE, THANKS TO THE PRECIOUS CONTRIBUTION OF LUIGI BARBARESCHI, ANGELA CONTI, SILVANO TAMAI AND CRISTIAN TAMBALO. ALL THE AUTHORS OF THIS ISSUE ARE ACTIVE MEMBERS OF THE TECHNICAL COMMITTEE OF ATIF (ITALIAN TECHNICAL FLEXOGRAPHY ASSOCIATION) AND PART OF THE CONTENT OF THIS ARTICLE DERIVES FROM THE TECHNICAL DOCUMENT ABOUT THE DOUBLE-SIDED TAPE

After talking in the previous issue of flexographic cliché, we will focus on this article about double-sided tape, used to fix the cliché to the printing cylinder.

HOW THE DOUBLE-SIDED TAPE IS MADE

The double-sided tapes are tapes, made with different carriers such as paper, natural canvas, synthetic canvas, plastic films, cellulose, on which the adhesive mass has been applied on both sides of the carrier. These tapes allow the fixing of two parts

permanently or temporarily according to the desired final purpose.

Anchoring is guaranteed by a careful cleaning of the surfaces, by the use of adhesion promoters, by the flatness of the surfaces involved and the correct selection of the adhesive mass present on the tape.

In the field of corrugated cardboard printing, our interest is linked to the assembly of the flexographic cliché on the Mylar® sleeve or directly on the printing cylinder. The assembly of flexographic cliché is an important phase of the flexographic production pro-

cess. A significant part of the sought quality result depends on the perfect assembly of the cliché. The double-sided adhesive tape is generally made up of several overlapping layers of material which must perform different functions: keep the cliché in position, ensure correct positioning throughout the printing process, allow their repositioning during assembly in case of error, resist physical, thermal and chemical stresses. The double-sided tape contribute to the correct ink transfer required by printing conditions.

ASSEMBLY CLASSIFICATION

Clichés mounted with double-sided tape on cylinder or sleeve: the cliché is mounted on a removable cylinder, called sleeve, which will then be positioned in the printing machine, or directly on the cliché holder cylinder. For this type of application, double-sided cushioning adhesive tapes are used, which will be treated in the following paragraphs.

Cliché mounted on intermediate holder: the cliché is mounted on a flexible intermediate holder which, subsequently, will be mount-

ed on the printing cylinder by means of mechanical fixing systems. In flexographic printing of corrugated cardboard, we can consider two different applications.

PRE-PRINT: Pre-print is a flexographic printing process with which paper webs are printed before converting on the corrugator, thus obtaining an excellent result. For this type of print, the same products used in flexible packaging printing (adhesive tapes with cushioning or not-cushioning carrier) can be used.

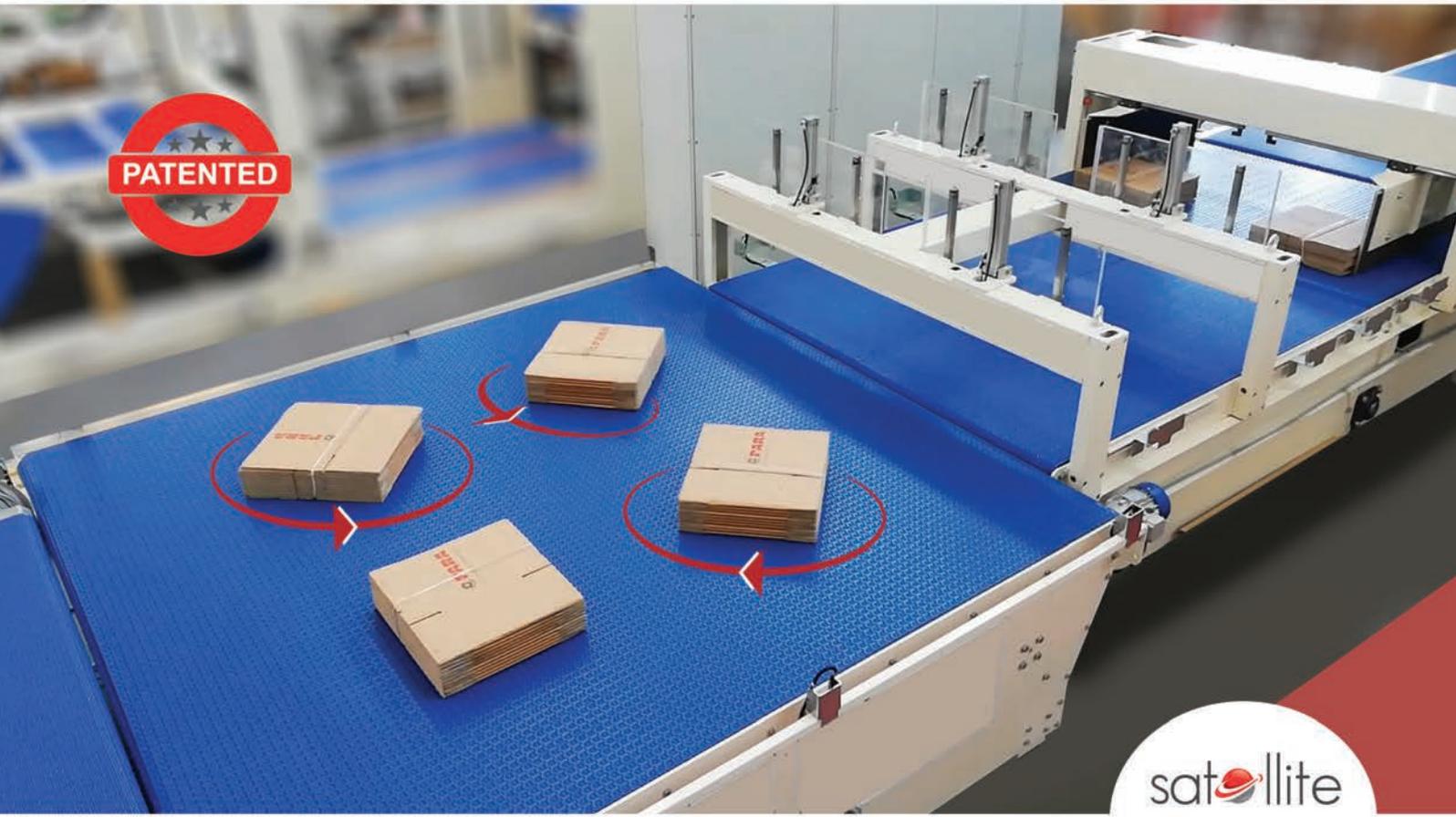
POST-PRINT: In this case the flexographic printing process takes place directly on the corrugated cardboard. This type of printing involves a "pre-assembly" consisting of a PET sheet (Mylar®) on which the double-sided tape and the cliché are mounted. To this are applied some bars (fixed by nylon seam, riveting or fixed with adhesive systems) which will allow to fix the holder, mechanically, to the printing cylinder. Once the printing process is finished, the sheets can be stored vertically in special spaces for their next use, even for long periods.



NUOVO PALETTIZZATORE

IDEATO PER COMPOSIZIONI COMPLESSE
ALLE PIÚ ELEVATE VELOCITÀ DI PRODUZIONE

Eleva
satellite



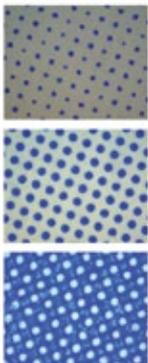
PATENTED

satellite

— QUALITY | WITHOUT COMPROMISES

 **PARA**
parasrl.com

Stampa con schiuma ammortizzante espansa



Adesivo: lato aperto (lato di svolgimento del biadesivo) e lato chiuso (protetto dal liner) differenziati;

Liner: diversi (carta, PP, ecc.).

In commercio si trovano nastri con supporto in materiale espanso in PE polietilene a celle chiuse o PU poliuretano a celle aperte, con buone proprietà di resilienza, buona resistenza agli agenti chimici e ottima impermeabilità agli inchiostri. In commercio si possono trovare due tipi di nastri ammortizzanti per questa applicazione:

- Nastri mono adesivi da accoppiare poi al PET (Mylar®);
- Nastri già accoppiati al PET (Mylar®).

Riduzione dell'effetto onda



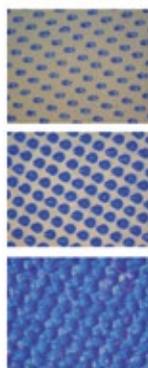
SENZA schiuma ammortizzante espansa



Con schiuma ammortizzante espansa



Stampa senza schiuma ammortizzante espansa



PRINCIPALI PROBLEMATICHE

Generalmente tra i principali problemi troviamo quello delle bolle. Bolle che si possono riscontrare in fase di montaggio, soprattutto nel caso in cui venga utilizzato per il montaggio un biadesivo filmico o telato, derivano dal fatto che spesso l'utilizzo del nastro ed il montaggio in generale vengono fatti su di un piano, questo potrebbe generare la creazione di bolle in fase di accoppiamento del nastro sul Mylar, le bolle possono generare problemi in fase di stampa.

Nella stampa flessografica postprint ci possono essere delle problematiche di stampa strettamente legate all'utilizzo di diverse soluzioni adesive per il montaggio delle forme da stampa, infatti stampando direttamente su cartone ondulato il problema principale che si può riscontrare è quello del

washboarding. È possibile limitare questo tipo di problema utilizzando una schiuma espansa monoadesiva in grado di comprimersi senza andare a compromettere la struttura del supporto di stampa e consentendoci un buon trasferimento dell'inchiostro.

Nel caso in cui non venga utilizzata una schiuma ammortizzante si possono verificare problemi di deformazione del punto di stampa, andando così a modificare il Dot Gain e influenzare la riproduzione tonale risultando così poco costante e ripetibile nell'arco della tiratura; l'utilizzo di una schiuma espansa di qualità permette al punto di andare a contatto col supporto di stampa senza snaturare la sua forma ed evitando che anche le spalle del grafismo vadano a

This type of application has the following problems: use of thick clichés, assembly of the double-sided adhesive tape on a flat surface, assembly of the double-sided adhesive tape, where the photopolymer, normally applied on the closed (protected) side of the tape, is instead applied on the open side. This process involves a high formation of bubbles and the need to have to eliminate them easily requires a high adhesiveness. In addition, the need to store the sheets vertically requires excellent slip resistance.

TYPE OF DOUBLE-SIDED ADHESIVE TAPES

Two types of double-sided tapes are mainly used for this application, depending on the needs and thicknesses required:

- Hard (they are used for this application mainly abroad);
- Soft;
- Cushioning.

HARD DOUBLE-SIDED TAPES

So defined because characterized by a hard carrier:

Carrier: hard film (PVC, PP, PET) of different thickness (0.10mm, 0.15mm, 0.20mm, 0.25mm, 0.30mm, 0.38mm, 0.50mm);

Adhesives: based on natural rubber or acrylic, not-differentiated or differentiated, open and closed side;

Liner: different (embossed PVC, embossed/siliconized/textured PP, coated paper/glassine). The liner is removed after applying the tape and is not a direct part of the printing process. However, it has its relevance in the construction of the adhesive tape.

It is important to highlight that different types of liner transfer different "finger-prints" to the adhesive which will change the adhesive properties of the tape, according to the points of contact between the adhesive and the surface on which they will be applied.

Furthermore, in an application where critical issues are high, the possibility of having liners that can facilitate the elimination of the air bubbles that are normally created during assembly, can certainly make the difference.

SOFT DOUBLE-SIDED ADHESIVE TAPES

Used for mounting clichés in flexographic printing applications, especially in corrugated cardboard printing. Suitable for vertical storage on polyester film, even for long periods.

Defined as "soft" because they are characterized by a conformable carrier:

Carrier: in cotton or PET fabric;

Adhesive: not differentiated on two sides;

Liner: different (smooth, embossed, structured).

COMPRESSIBLE OR CUSHIONING DOUBLE-SIDED ADHESIVE TAPES

They consist of a structure that allows different compressibility in relation to the materials and composition used.

The materials that make up the structure of this type of tapes are:

Carrier: foam material (PE or PU);

Adhesive: open side (unrolling side of the

double-sided tape) and closed side (protected by the liner) differentiated;

Liner: different (paper, PP, etc.).

On the market there are tapes with carrier made of PE foam polyethylene with closed cells or PU polyurethane with open cells.

On the market there are two types of cushion tapes for this application:

- Single adhesive tapes to be laminated to PET (Mylar®);
- Tapes already laminated to PET (Mylar®).

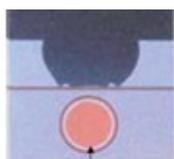
MAIN PROBLEMS

Generally among the main problems we find that of bubbles. Bubbles, that can be found during assembly, especially if is used a film or canvas double-sided tape for assembly, derive from the fact that often the use of the tape and assembly in general are done on a flat surface and this could generate the creation of bubbles during the laminating of the tape on the Mylar and the

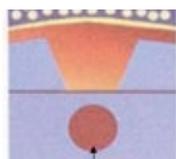


inchiostrare il supporto dopo essersi deformate a causa della scarsa comprimibilità che si verifica quando si utilizzano biadesivi rigidi o telati che non consentono di ammortizzare "l'impatto" del grafismo sul supporto. Bisogna sottolineare anche il fatto che utilizzando una schiuma ammortizzante espansa è possibile utilizzare lastre da stampa con spessori inferiori che permettono quindi di ridurre i costi legati alle materie prime, ai tempi di lavorazione ed all'impiego di liquidi per lo sviluppo ed il lavaggio riducendo anche l'impatto ambientale legato alla produzione delle lastre.

Il fatto di utilizzare una schiuma espansa inoltre, permette di contenere anche il peso dell'impianto, questo comporta benefici in termini di "maneggevolezza" dell'impianto quando lo si va ad utilizzare ed anche in fase di stoccaggio dato che solitamente gli impianti vengono conservati in verticale (tenendoli appesi), diventa più facile maneggiarli ed andare a recuperarli ma soprattutto avere la certezza che la tenuta del montaggio sia ottimale in quanto il peso limitato del montaggio limita l'effetto di shear dell'adesivo.



Qui abbiamo un problema



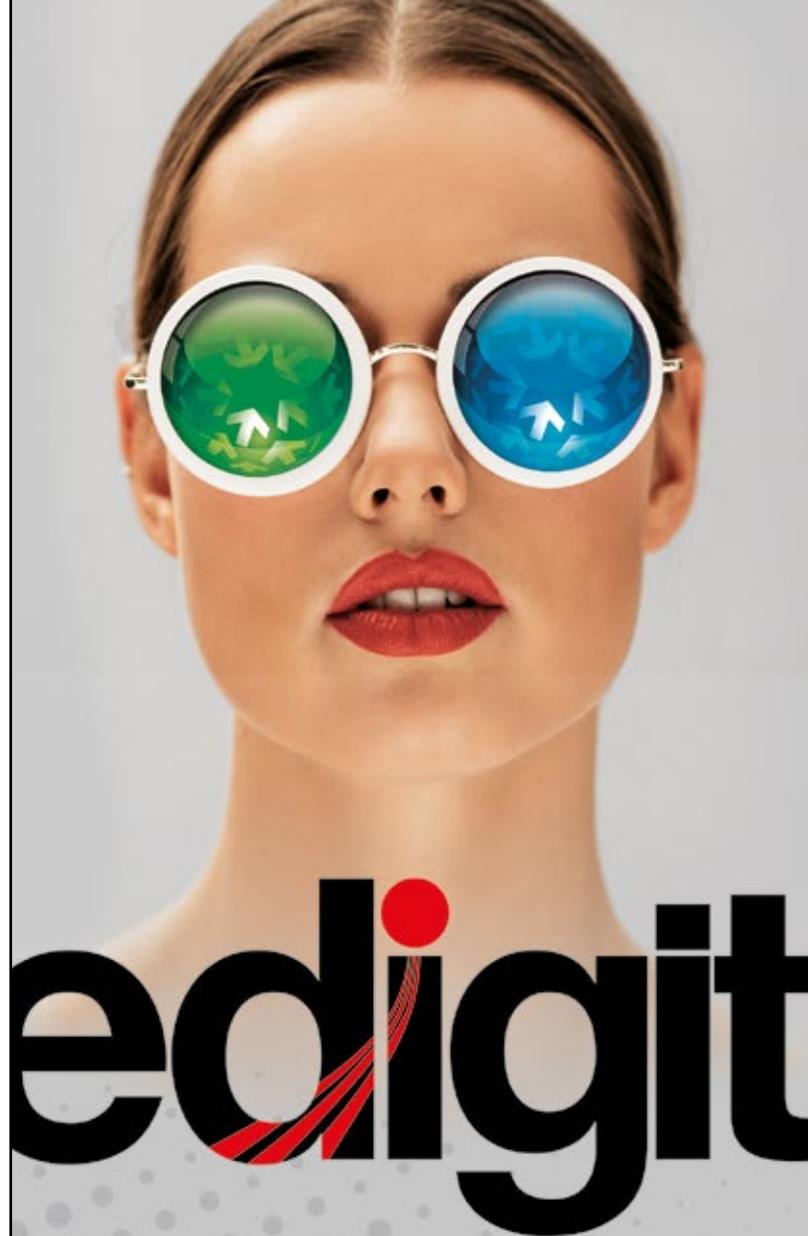
Qui invece un punto perfetto

bubbles can generate problems during the printing phase.

In post-print flexographic printing there may be printing problems closely related to the use of different adhesive solutions for the assembly of printing forms, in fact printing directly on corrugated cardboard the main problem that can be encountered is washboarding. It is possible to limit this type of problem by using a single-sided foam that can compress without compromising the structure of the printing substrate and allowing to have a good ink transfer.

In the event that a cushioning foam is not used, problems of deformation of printing dot can occur, thus changing the dot gain and influencing tonal reproduction, thus resulting in a little constant and repeatable over the run; the use of a quality expanded foam allows the dot to come into contact with the printing substrate without distorting its shape and avoiding that even the shoulders of the graphics ink the printing substrate after being deformed due to the poor compressibility that occurs when hard or canvas double-sided adhesive tapes are used which do not allow to cushion the "impact" of the graphics on the printing substrate.

We must also underline the fact that by using a cushioning foam it is possible to use printing plates with lower thicknesses which therefore allow to reduce the costs related to raw materials, processing times and the use of liquids for development and washing, also reducing the environmental impact linked to plates production. The fact of using a foam also allows to contain the weight of the system, this entails benefits in terms of "handling" of the system when you use it and also in the storage phase since clichés are usually stored vertically (by keeping them hung), it becomes easier to handle and retrieve them but above all to be sure that the assembly is kept in an optimal position since the limited weight of the assembly limits the shear effect of the adhesive.



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



Food marketing e packaging: innovare e distinguersi all'interno di un settore altamente competitivo

DIAMO SEGUITO ALL'INTERVISTA PUBBLICATA NEL NUMERO DI MAGGIO-GIUGNO DI CONVERTER&CARTOTECNICA CON MICHELE BONDANI DI PACKAGING IN ITALY, PROPONENDO UNA SERIE DI ARTICOLI CHE PUBBLICHEREMO DA QUI IN AVANTI, SU TEMATICHE DI ATTUALITÀ CHE RUOTANO ATTORNO AL MONDO DEL PACKAGING, E LO COINVOLGONO, PARTENDO DA UN PUNTO DI VISTA STRATEGICO E DI MARKETING, PER FORNIRE QUALCHE SPUNTO INTERESSANTE CON I PREZIOSI CONSIGLI DI MICHELE E QUINDI CAPIRE DOVE VA IL MERCATO DEL PACKAGING E QUALI DIREZIONI PERCORRERE PER DIVERSIFICARSI E AVERE SUCCESSO...

Michele Bondani ci spiega che una delle tendenze più importanti che hanno coinvolto il mondo del cibo negli ultimi anni è stato senz'altro lo street-food, un fenomeno paragonabile alla comparsa sul mercato delle vending machines o distributori automatici, che in principio coinvolgevano solo il mercato dei tabacchi, per poi svilupparsi trasversalmente in diversi segmenti di mercato, con un'offerta sempre più ampia e variegata, inclusi cibi e bevande. Questo nuovo canale distributivo ha obbligato le aziende di produzione a creare al loro interno delle divisioni, con prodotti e soluzioni specificamente progettate per questo particolare mercato. Lo stesso fenomeno ha coinvolto il settore dello

street food ma anche del food-delivery, nel quale aziende enogastronomiche anche rinomate e ristoranti hanno deciso di uscire al di fuori dei propri locali per proporre la propria offerta direttamente "a portata di cliente", in ogni spazio fisico che non siano più solamente le mura del ristorante. L'emergenza Covid ha fatto emergere in maniera palese questa nuova tendenza e ha coinvolto anche quelle tipologie di ristoranti "esperienziali", di medio-alto livello, che da un giorno all'altro si sono trovati senza clienti in sala.

PERSONALIZZARE IL PACKAGING NELLA GRAFICA E NELLE FORME

"Come fare per poter permettere al cliente di vivere l'esperienza sensoriale di una cena all'interno di un ambiente raffinato, magari con la cucina a vista e lo chef che preparava le pietanze in bellavista, esibendosi in uno show-cooking? Sicuramente attraverso soluzioni di packaging raffinate, le box in cartone, gli shoppers con il brand del ristorante, capaci di far diventare la semplice consegna di una pietanza una piccola esperienza emozionale", commenta Michele Bondani – "perché un conto è ricevere a casa una vaschetta di alluminio coperta da una pellicola di plastica in un sacchetto di plastica trasparente, un altro discorso è invece ricevere una confezione elegante, all'interno della quale siano magari presenti scomparti con le diverse pietanze ordinate, un coordinato di bicchiere, tovaglioli e posate col brand del ristorante, e perché no magari un piccolo omaggio, per dare alla consegna del cibo da asporto



Michele Bondani, fondatore e titolare di Packaging in Italy

PACKAGING ECOSOSTENIBILE

Carta e cartone, materiali sostenibili, riciclabili o compostabili, in sostituzione della plastica mono-uso: una grande opportunità per il settore del packaging alimentare.

TERMOFORMATRICI 100% MADE IN ITALY PER CONTENITORI ALIMENTARI



Trent'anni di esperienza al vostro servizio



quel valore aggiunto per cui il consumatore sia anche disposto a riconoscerne anche un prezzo maggiore. Seguendo questa tendenza, gli imprenditori della ristorazione che hanno voluto distinguersi, hanno creato delle scatole, pensiamo ad esempio al prodotto pizza, all'interno della quale erano presenti tutti gli ingredienti di prima qualità per realizzare direttamente a casa la pizza".

Street-food, food-delivery e take-away sono anche accomunati dal grande problema della personalizzazione di confezioni, tovaglioli, shoppers; sia che si tratti di una start-up che invece di una realtà affermata che vuole operare anche nello street-food o il delivery, entrambe avranno l'esigenza di personalizzare il proprio packaging mediante la grafica e la stampa oppure attraverso lo studio di particolari strutture. "Start-up o nuovo business per attività esistente, sono in aperto contrasto con i numeri, con i volumi di produzione richiesti per ammortizzare i costi, se consideriamo che per una nuova attività poche migliaia se non centinaia di pezzi sono più che sufficienti", aggiunge Michele Bondani evidenziando il ruolo di un'azienda come Packaging in Italy, capace di presentare ai propri clienti un kit di prodotti personalizzati per dare quell'immagine di coordinazione,

di structural design, pur rivolgendosi per ogni singolo prodotto a fornitori diversi, così da ottenere per quel singolo prodotto la miglior qualità al miglior prezzo.

L'IMPORTANZA DELLO STUDIO DEI MATERIALI

"Alimenti caldi e freddi hanno esigenze di confezionamento diverse, e la maggioranza delle persone che decidono di affrontare il settore dello street-food o delivery, ignorano le proprietà di un materiale piuttosto che un altro, improvvisano, con la conseguenza che la propria offerta enogastronomica risulterà compromessa da un errato confezionamento o presentazione del proprio prodotto. Esistono dei cartoni per pizza in grado di gestire il problema dell'umidità della pizza calda, permettendo così di mantenere una buona temperatura senza che la pizza perda la propria croccantezza, tipica del prodotto appena sfornato. Oggi chi vuole vincere in un



ENGLISH Version

Food marketing and packaging: innovating and standing out in a highly competitive sector

WE FOLLOW UP THE INTERVIEW PUBLISHED IN THE MAY-JUNE ISSUE OF CONVERTER & CARTOTECNICA WITH MICHELE BONDANI OF PACKAGING IN ITALY, PROPOSING A SERIES OF ARTICLES THAT WE WILL PUBLISH FROM NOW ON, ON TOPICAL ISSUES THAT REVOLVE AROUND THE WORLD OF PACKAGING, AND INVOLVE IT, STARTING FROM A STRATEGIC AND MARKETING POINT OF VIEW, TO PROVIDE SOME INTERESTING IDEAS WITH MICHELE'S VALUABLE ADVICE AND THEREFORE UNDERSTAND WHERE PACKAGING MARKET IS GOING AND WHICH DIRECTIONS TO FOLLOW IN ORDER TO DIVERSIFY AND BE SUCCESSFUL...

Michele Bondani explains that one of the most important trends that have involved the world of food in recent years has certainly been street food, a phenomenon comparable to the appearance on the market of vending

machines, which in principle involved only the tobacco market, to develop transversely in different market segments, with an ever wider and more varied offer, including food and drinks. This new distribution channel has forced production companies to create divi-

sions with products and solutions specifically designed for this particular market. The same phenomenon has involved the street food sector as well as the food delivery sector, in which also well-known food and wine companies and restaurants have decided to go outside their premises to offer their offer directly "within the customer's reach", in every physical space that is no longer just the walls of the restaurant. Covid emergency has clearly revealed this new trend and has also involved those types of "experiential" medium-high level restaurants that from day to day found themselves without customers in the dining room.

CUSTOMIZE THE PACKAGING IN GRAPHICS AND SHAPES

"How can we allow the customer to live the sensory experience of a dinner in a refined environment, perhaps with the show kitchen and the chef who prepared the dishes in front of customers, performing a show-cooking? Certainly through refined packaging solutions, cardboard boxes, shoppers with the restaurant brand, capable of making the simple deli-

very of a dish a small emotional experience", comments Michele Bondani, "because it is one thing to receive at home an aluminum tray covered by a plastic film in a transparent plastic bag, another thing is instead to receive an elegant package, inside which there are maybe compartments with the different dishes ordered, a coordinated glass, napkins and cutlery with the brand of the restaurant, and why not a little gift, to give the delivery of takeaway food that added value for which the consumer is also willing to recognize even a higher price. Following this trend, catering entrepreneurs who wanted to stand out, created boxes, for example let's about pizza product, inside which there were all the top quality ingredients to make pizza directly at home".

Street-food, food-delivery and take-away are also united by the great problem of personalizing packaging, napkins, shoppers; whether it is a start-up or instead of an established reality that also wants to operate in street-food or delivery, both will need to customize their packaging through graphics and printing or through the study of particular structures.



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



S.B.I. srl

On-line il nuovo sito www.sbi-srl.com

AMPIA GAMMA DI USATO SELEZIONATO PER
SCATOLIFICIO E CARTOTECNICA

settore deve specializzarsi, e per farlo è indispensabile coprire gli spazi di mercato non presidiati e diventare leader, obbligando i concorrenti a inseguire. Mi rendo conto che non è semplice e che per farlo bisogna studiare e prendere anche decisioni coraggiose, ma questo è l'elemento caratterizzante di un'impresa di successo", dice ancora Bondani.

QUAL È LA SOLUZIONE VINCENTE?



In un mercato post-Covid, caratterizzato da grande confusione e incertezza, risulterà vincente chi proporrà soluzioni in grado di rispondere alle richieste di sicurezza e igienicità dei consumatori, che in questi mesi hanno imparato a comprendere il valore di un prodotto confezionato e quindi sicuro. "So che nel mondo del packaging sono stati sviluppati dei cartoni in grado di proteggere il prodotto in esso contenuto dalle cariche

batteriche. Oggi più che comunicare il prodotto stesso è indispensabile far sapere al consumatore l'attenzione e la tutela verso la sua salute. In un evento di street-food, il truck che arrivasse a proporre una soluzione di packaging con queste caratteristiche, vincerebbe senz'altro la sfida", commenta Michele, sottolineando come la comunicazione di aspetti legati alla salute sia in questo momento ben più importante da un punto di vista strategico, rispetto al prodotto venduto.

Un settore nel quale si intravedono importanti possibilità di sviluppo è quello della panificazione, che deve però riscoprire le proprie origini, valorizzandosi da un punto di vista strategico e marketing prima che di prodotto. È proprio dai forni che nacquero le pasticcerie, le quali nel tempo hanno saputo cavalcare le tendenze, fino ad arrivare ai giorni nostri dove entrare in una pasticceria equivale a vivere un'esperienza di acquisto importante, esaltata da ambienti gradevoli e packaging nobilitati, in grado di esaltare i dolci venduti. "Operazioni come l'apertura di Starbucks a Milano rientrano proprio in una precisa idea di marketing di riposizionamento e rilancio del settore bakery, che con idee innovative può rinascere. Vincerà chi riuscirà a trasformare il proprio forno in uno strumento di marketing e certamente il ruolo del packaging in una visione strategica di questo tipo non sarà mai secondario". ■

"Start-up or new business for existing business, are in open contrast with the numbers, with the production volumes required to amortize costs, if we consider that for a new business, a few thousand if not hundreds of pieces are more than enough", adds Michele Bondani highlighting the role of a company such as Packaging in Italy, capable of presenting its customers with a kit of customized products to give that image of coordination, of structural design, while addressing for each product to different suppliers, so as to obtain for that single product the best quality at the best price.

THE IMPORTANCE OF STUDYING MATERIALS

"Hot and cold foods have different packaging needs, and the majority of people who decide to face the street-food or delivery sector, ignore the properties of one material rather than another, they improvise, with the consequence that their food and wine offer will be compromised by incorrect packaging or presentation of their product. There are pizza cartons that can manage the problem of hot pizza humidity,

thus allowing you to maintain a good temperature without the pizza loses its crunchiness, typical of the freshly baked product. Today, those who want to win in an industry must specialize, and to do so it is essential to cover unattended market spaces and become leaders, forcing competitors to chase. I realize that it is not simple and that in order to do it you have to study and make courageous decisions, but this is the characterizing element of a successful company", says Bondani.

WHAT IS THE WINNING SOLUTION?

In a post-Covid market, characterized by great confusion and uncertainty, those who propose solutions capable of responding to the requests for safety and hygiene of consumers, who in recent months have learned to understand the value of a packaged and therefore safe product, will be winning. "I know that in the world of packaging have been developed cartons that are able to protect the product contained in it from bacterial charges. Today, more than communicating the product itself, it is essential to let the consumer know the attention

and protection towards his health. In a street-food event, the truck that could propose a packaging solution with these characteristics, would certainly win the challenge", comments Michele, underlining how the communication of aspects related to health is now much more important from a strategic point of view, in comparison with the product sold.

One sector in which important opportunities for development can be glimpsed is that of bread-making, which must however rediscover its origins, making the most of itself from a strategic and marketing point of view rather than a product. It is precisely from bread ovens that the patisseries were born, which over time have been able to ride the trends, up to the present day where entering a pastry shop is equivalent to living an important

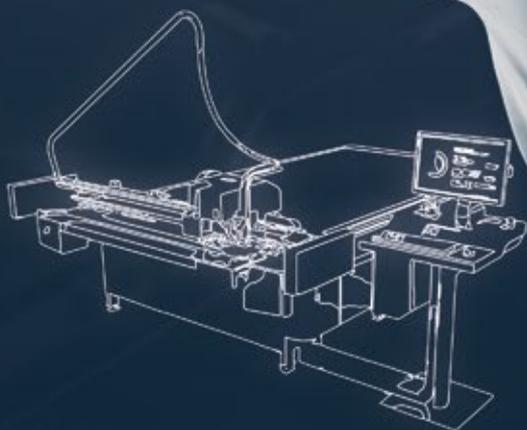
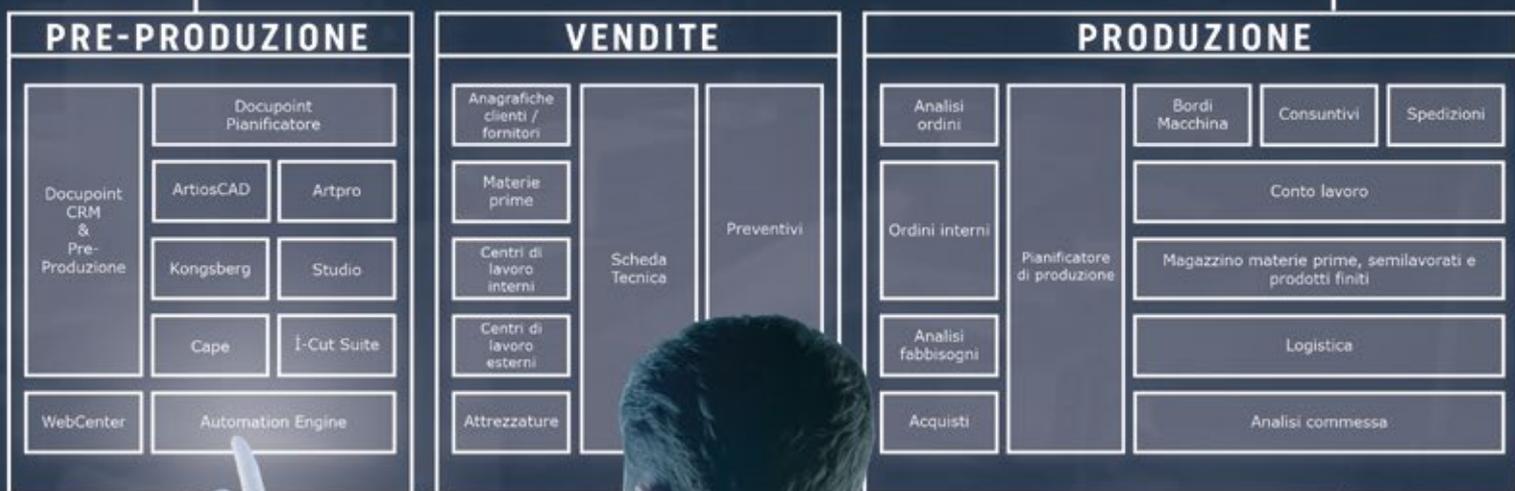
shopping experience, enhanced by pleasant environments and finished packaging, capable to enhance the sweets sold. "Operations such as the opening of Starbucks in Milan are part of a precise marketing idea of repositioning and relaunching the bakery sector, which can be reborn with innovative ideas. Whoever can turn his bread oven into a marketing tool will win and certainly the role of packaging in such a strategic vision will never be secondary".



FORMULA DIGITALE



PackWay



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



www.bbinternational.com

Il Virtual Forum di FTA visto da un esperto italiano



PUBBLICHIAMO IL RESOCONTO SU QUESTO EVENTO VIRTUALE, SEQUITO DA STEFANO D'ANDREA, CHE HA STIMOLATO E INTERESSATO MOLTISSIMI OPERATORI DEL SETTORE FLESSOGRAFICO

Avevo prenotato l'hotel, acquistato il biglietto aereo, organizzato un sacco di cose con gli amici flessografici internazionali che avrebbero partecipato al Forum 2020 di FTA a Columbus, Ohio ma... mi trovo comodamente alla mia scrivania davanti al mio computer a seguire la prima sessione virtuale del Forum. Che poi tanto virtuale non è: si sta parlando di moltissimi aspetti pratici con una modalità webinar che è diventata consuetudine in queste settimane di lock-down.



Stefano d'Andrea
formatore e consulente nel processo flessografico

Fortunatamente l'organizzazione di FTA non si è fatta trovare impreparata, forte dell'esperienza dei numerosi webinar che vengono proposti agli associati durante l'anno. Sì, ma questo è un webinarone!

Con 875 registrazioni da tutto il mondo e una media di 650 connessioni durante le 6 ore (inclusa pausa pranzo) della durata prevista. Il programma

del Forum è stato mantenuto il più possibile aderente a quello originale della versione live ma è stato suddiviso su 3 mercoledì.

1^ GIORNATA

La prima sessione della giornata ha toccato i rapporti tra i vari ruoli nel flusso di produzione in termini di aspettative e di effettive possibilità tecniche. La presentazione era prevalentemente destinata alla produzione di imballaggi in cartone in preprint e postprint per chiarire come definire correttamente le aspettative sui risultati del prodotto stampato. Spesso la fase di "brief" viene sottovalutata oppure viene impostata su esperienze pregresse e caratteristiche di sistemi di stampa diversi, tipicamente offset. La corretta calibrazione e configurazione del

sistema flessografico tramite il metodo FIRST consente di trasferire ai brand in maniera efficace le potenzialità, i limiti del sistema e la qualità attesa sul prodotto finito. La giornata prosegue entrando negli aspetti pratici della fase più importante della calibrazione del sistema flessografico: l'ottimizzazione. Questa fase fondamentale del controllo del processo è stata descritta con dettagli pratici e operativi, così come vengono vissuti dai diretti interessati che devono gestire il sistema di stampa.

L'operatore di macchina è infatti un pilastro fondamentale nella comunicazione collegata alle fasi di calibrazione del processo, in merito alla definizione dei parametri ottimali per la configurazione del sistema di stampa.

L'ottimizzazione tra inchiostro e supporto da stampare è una delle parti più importanti, sia in termini di compatibilità tra i materiali che in termini di interazioni tra i colori che influenzano il risultato finale stampato.

Durante l'ottimizzazione occorre prestare particolare attenzione al numero di variabili da testare perché si rischia di moltiplicare le varie condizioni con un aumento considerevole delle misurazioni da effettuare per analizzare i risultati.

Il risultato dell'ottimizzazione deve essere la prova che il sistema è in controllo, e che quindi si può procedere con le successive fasi di fingerprint e caratterizzazione.



enpurex®

GUSELLA ADV



CORRISPONDE A 70 LAVAGGI PER METRO LINEARE DI TAVOLA, PARI A SOLI 15 ML DI PRODOTTO PER APPLICAZIONE



ECONOMICO! POCO PIÙ DI 1 EURO PER PULIRE 1 METRO DI TAVOLA



VELOCE ED EFFICACE! L'INTERA OPERAZIONE DI LAVAGGIO RICHIEDE MENO DI 5 MINUTI

DETERGENTE FISICO, CERTIFICATO, BIODEGRADABILE E FOOD SAFE, IDONEO PER PULIZIE MANUALI SU CILINDRI CERAMICI ANILOX E CROMATI

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

- 1 LIQUIDO ENPUREX® A BASE D'ACQUA CON PRINCIPIO AD ULTRASUONI
- 2 PENETRA E FRAMMENTA
- 3 SOLLEVA E RIMUOVE



Superficie cilindro anilox ceramico o cromato



A differenza di altri prodotti attualmente in commercio sul mercato, caratterizzati da un'alta concentrazione di sostanze chimiche molto nocive e pericolose che disciolgono lo sporco, Enpurex è una soluzione fisica che basa la sua forza sul principio di frammentazione molecolare attraverso il potere degli ultrasuoni. Non è pericoloso per l'utilizzatore, è biodegradabile al 100%, non è aggressivo, è aluminium friendly. Enpurex è progettato per la pulizia manuale di qualsiasi cilindro, sia esso ceramico o cromato. È indicato per ogni applicazione UV, electro beam, acqua o solvente, siano essi inchiostri, vernici, colle o primer, anche i più ostinati e difficili da rimuovere.

**PRENOTA SENZA IMPEGNO
LA TUA DEMO GRATUITA
AL NUMERO + 39 049 6988500
O ALL'INDIRIZZO MAIL
INFO@ULMEX.COM**

ulmex
1999 - 2019

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

Procedere con la caratterizzazione senza assicurarsi che il sistema sia in controllo è un'operazione inutile e dannosa: il risultato sarà un profilo colore su cui si impostano le operazioni di pre stampa ma se questi dati non derivano da una condizione di stabilità, sarà ben difficile attendersi dei risultati prevedibili.

2^A GIORNATA

Passa una settimana e mi trovo come all'attesa di una nuova puntata di una serie televisiva. L'organizzazione si conferma precisa e puntuale e io sono impaziente di vedere come viene affrontato il tema del fingerprint, il momento in cui si definisce numericamente il comportamento del sistema di stampa: valori obiettivo e variabilità del sistema. Il tema si sviluppa attorno a un argomento di interesse particolarmente vivo e attuale: la calibrazione a 7 colori in extended gamut. L'esperienza arriva direttamente da uno stampatore flexo a banda larga che ha raccontato tutte le fasi del processo di calibrazione e di acquisizione dei dati per definire lo standard interno e per fornire i dati necessari alla pre stampa per la separazione delle immagini e per le prove colori.

La fase di fingerprint è fondamentale per definire i dati di caratterizzazione a partire dalla condizione base a 4 colori CMYK. E da questi dati si ricava il profilo, o meglio, si ricavano i profili necessari per la separazione delle



immagini. Si perché in funzione delle diverse necessità del soggetto grafico da stampare è opportuno separare le immagini con profili calcolati con diversa generazione del nero. Questi profili vengono poi utilizzati anche per la eventuale conversione in quadricromia di colori spot e Pantone e la presentazione successiva ha illustrato come ottimizzare queste conversioni per ridurre la somma totale degli inchiostri che contribuiscono alla riproduzione del colore, pur garantendo un minimo valore di delta E. Per una efficace acquisizione dei dati che descrivono il comportamento del sistema di stampa è oggi possibile utilizzare sistemi spettrofotometrici a scansione che consentono di ottenere valori molto utili sulla media e sulla variabilità del comportamento del sistema. Un confronto tra i sistemi off-line e in-line ha fornito al pubblico una interessante analisi di caratteristiche, vantaggi e possibilità di utilizzo di entrambi i sistemi, con particolare attenzione alla possibilità di effettuare le misurazioni senza fermare la macchina e fornire una acquisizione continua dei dati. Le sessioni sono proseguite attorno alla tolleranza di riproduzione dei colori e alle modalità di misurazione con

ENGLISH Version

The FTA Virtual Forum seen by an Italian expert

WE PUBLISH THIS REPORT ABOUT THIS VIRTUAL EVENT, WHICH HAS STIMULATED AND INTERESTED MANY OPERATORS IN THE FLEXOGRAPHIC SECTOR

I had booked the hotel, bought the flight ticket, organized a lot of things with international flexographic friends who would participate in FTA 2020 Forum in Columbus, Ohio but... I am comfortably at my desk in front of my computer to follow the first virtual session of the Forum, that is not so virtual: we are talking about many practical aspects with a webinar mode that has become customary in these lock-down weeks. Fortunately, the organization of FTA did not find itself unprepared, thanks to the experience of the numerous webinars that are offered to members during the year. Yes, but this is a very big webinar! With 875 registrations from all over the world

and an average of 650 connections during the 6 hours (including lunch break) of the expected duration. The Forum program was kept as close as possible to the original live version but was split over 3 Wednesdays.

1ST DAY

The first session of the day touched the relationships between the various roles in the production flow in terms of expectations and actual technical possibilities. The presentation was mainly intended for the production of cardboard packaging in pre-print and post-print to clarify how to correctly define expectations on the results of the printed product. Often the "brief" phase is under-

estimated or is based on previous experiences and characteristics of different printing systems, typically offset. The correct calibration and configuration of the flexographic system through the FIRST method allows the potential, the limits of the system and the expected quality of the finished product to be transferred to brands effectively.

The day continues by entering the practical aspects of the most important phase of the calibration of the flexographic system: optimization. This fundamental phase of the process control has been described with practical and operational details, as they are experienced by those directly involved who must manage the printing system.

The machine operator is in fact a fundamental pillar in communication connected to the process calibration phases, regarding the definition of the optimal parameters for the configuration of the printing system.

The optimization between ink and substrate to be printed is one of the most important parts, both in terms of compatibility between materials and in terms of interactions between colors that influence the final printed result.

During the optimization it is necessary to pay particular attention to the number of variables to be tested because there is the risk of multiplying the various conditions with a considerable increase in the measurements to be performed to analyze the results.



Courtesy of Sergio Molino -ATIF



MyPaperMill



CARTESAR
PAPER (RE)EXPERIENCE

LA MIA CARTIERA OLTRE LO SCHERMO

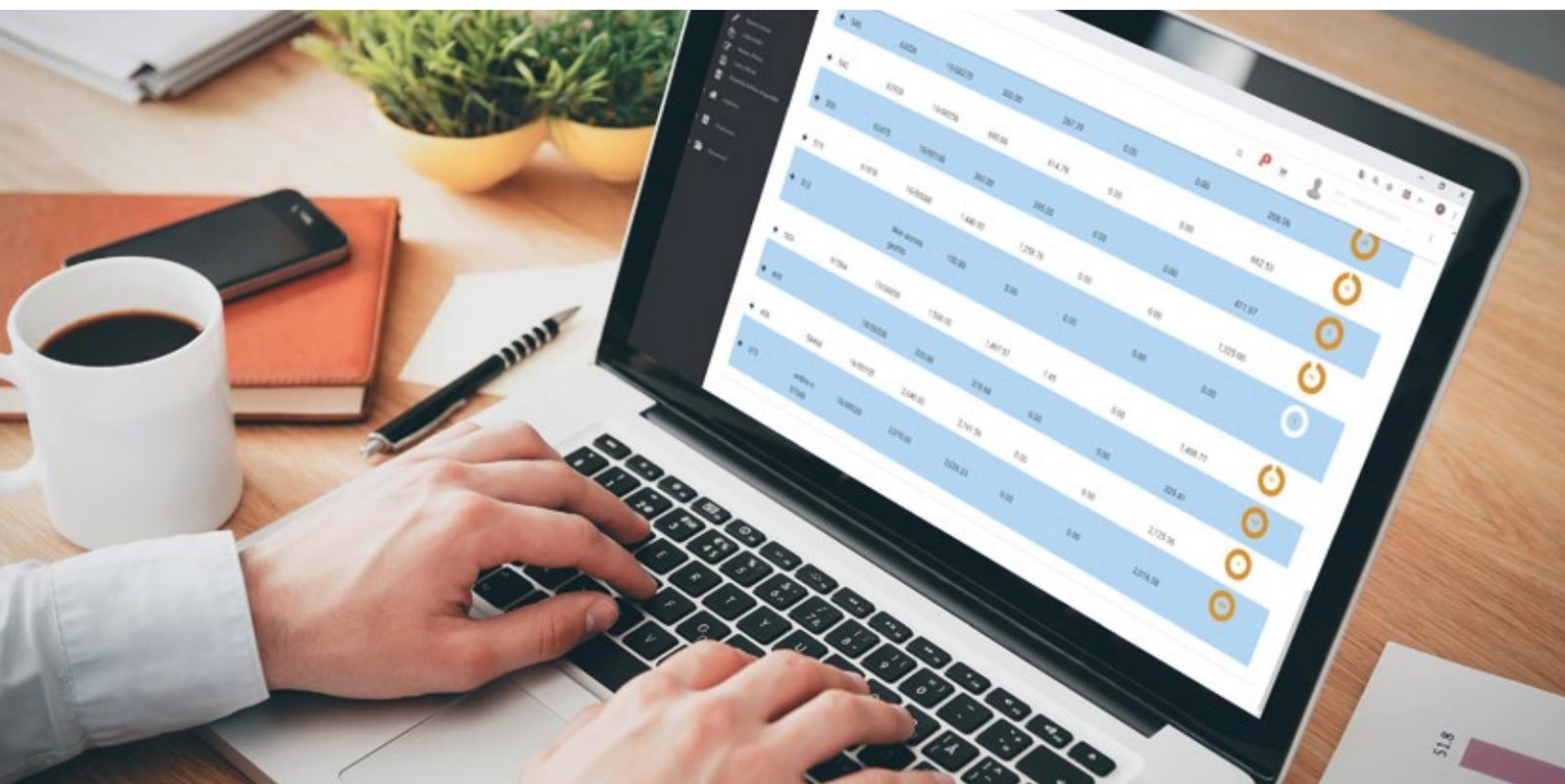
GRAZIE ALLA PIATTAFORMA **MYPAPERMILL** LA CARTIERA DIVENTA DIGITALE.

Ogni buyer può accedere all'area riservata personale per gestire una serie di servizi **direttamente dalla propria postazione o dal proprio dispositivo.**

Un'interfaccia semplice e immediata consente di eseguire ordini in pochi click e di seguirne il processo fino alla consegna, 24 ore su 24.

- Gestione ordini e giacenze;
- Tracking logistica;
- Gestione documentale (DDT, fatture, conferme d'ordine, etc);
- Verifica valori delle bobine acquistate.

L'idea del servizio nasce dall'esigenza di integrazione verticale della filiera del cartone ondulato.



Scopri tutti i nostri prodotti
e richiedi il preventivo
sul nostro sito
www.cartesar.it

Cartesar Spa
Via Carlo De Iulii
Coperchia di Pellezzano (Sa)
tel. +39 089568601
info@cartesar.it





un'interessante presentazione sul Delta E 2000 accompagnata da numerosi esempi pratici.

La seconda parte della giornata, che in America si svolge dopo pranzo e da noi avviene dopo cena, si rivolge ai destinatari dei metodi di calibrazione e controllo: i print buyers. Un panel di esperti coadiuvato da un piacevole utilizzo di sondaggi online, a cui il pubblico ha partecipato in tempo reale, ha affrontato gli argomenti che determinano le scelte dei clienti finali in merito alla qualità del prodotto stampato, dai criteri di valutazione alle tolleranze attese.

In tutto questo, la possibilità dello stampatore di poter dichiarare numericamente i valori che contraddistinguono il livello di qualità della propria produzione assume un'impor-

tanza fondamentale agli occhi del cliente finale. Quest'ultimo oggi è sempre più preparato sui temi relativi alla psicologia dei colori ma non si ferma più alla "normale" qualità del prodotto stampato ed è sempre più attento agli aspetti relativi all'impatto ambientale che interessano l'intera vita del prodotto, dalla progettazione allo scaffale di vendita.

3[^] GIORNATA

Arriviamo alla giornata conclusiva del Forum, siamo al 6 maggio e le giornate sono oramai scandite dalla successione di incontri online e webinar con le più disparate piattaforme, ma all'appuntamento con il Virtual Forum arrivo preparato e puntuale: oggi si parla di innovazione, automazione e sostenibilità.

L'apertura della giornata è affidata a una carrellata sulle innovazioni più significative che hanno interessato il mercato del packaging fino a portare all'evoluzione dell'industria 4.0, per poi dedicare attenzione alle tendenze che stanno guidando il mercato verso i temi della sostenibilità e dell'economia circolare. In questo ambito si sviluppano nuovi materiali barriera, nuove strutture in mono-materiale e bio-polimeri che favoriscono lo smaltimento, il ricupero, il riutilizzo e altre necessità nell'ottica della migliore gestione delle risorse e dell'impatto ambientale.

Tra le innovazioni che toccano i componenti della macchina da stampa flexo, di sicuro interesse c'è anche la

The result of the optimization must be proof that the system is under control, and that therefore it is possible to proceed with the subsequent phases of fingerprinting and characterization. Proceeding with characterization without making sure that the system is under control is an unnecessary and harmful operation: the result will be a color profile on which prepress operations are set but if these data do not derive from a stable condition, it will be very difficult to expect predictable results.

2nd DAY

A week goes by and I find myself waiting for a new episode of a television series. The organization is confirmed precise and punctual and I am impatient to see how the fingerprint theme is dealt with, the moment in which the behavior of the printing system is defined numerically: objective values and system variability.

The theme develops around a topic of particularly lively and current interest: the 7-color calibration in extended gamut. The experience comes directly from a wide web flexo printer that told all the stages of the

calibration and data acquisition process to define the internal standard and to provide the data necessary for prepress for image separation and color proofing.

The fingerprint phase is fundamental to define the characterization data starting from the 4-color CMYK basic condition. And from these data the profile is obtained, or rather, the profiles necessary for the separation of the images are obtained. Yes, because according to the different needs of the graphic subject to be printed, it is advisable to separate the images with profiles calculated with different black generation. These profiles are then also used for the possible conversion to four-color of spot and Pantone colors and the following presentation illustrated how to optimize these conversions to reduce the total sum of the inks that contribute to the color reproduction, while ensuring a minimum delta E value.

For an effective acquisition of the data describing the behavior of the printing system, it is now possible to use scanning spectrophotometric systems which allow to obtain very

useful values on the average and on the variability of the system behavior. A comparison between the off-line and in-line systems provided the public with an interesting analysis of the characteristics, advantages and possibilities of using both systems, with particular attention to the possibility of taking measurements without stopping the machine and providing continuous acquisition some data. The sessions continued around the color reproduction tolerance and measurement methods with an interesting presentation on the Delta E 2000 accompanied by numerous practical examples.

The second part of the day, which takes place in America after lunch and takes place after dinner here in Italy, is aimed at the recipients of the calibration and control methods: the print buyers. A panel of experts assisted by a pleasant use of online surveys, in which the public participated in real time, addressed the topics that determine the final customers' choices regarding the quality of the printed product, from evaluation criteria to expected tolerances.

In all this, the possibility of the printer to be able to declare numerically the values that distinguish the quality level of its production assumes fundamental importance in the eyes of the end customer. The latter today is increasingly prepared on issues related to the psychology of colors but no longer stops at the "normal" quality of the printed product and is increasingly attentive to the aspects relating to the environmental impact that affect the entire life of the product, from design to sales shelf.

3rd DAY

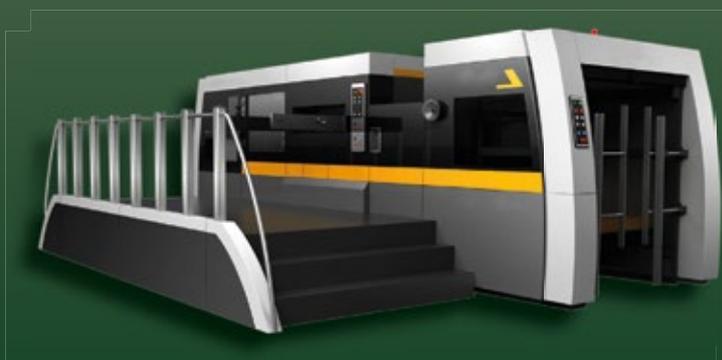
We arrive at the final day of the Forum, we are at 6 May and the days are now marked by the succession of online meetings and webinars with the most disparate platforms, but at the appointment with the Virtual Forum I arrive prepared and punctual: today we talk about innovation, automation and sustainability.

The opening of the day is entrusted to a roundup on the most significant innovations that have affected the packaging market up to the evolution of industry 4.0, and then to devote attention to the trends that are dri-

your perfect partner



una gamma completa
di fustellatrici automatiche



Vi invitiamo per una dimostrazione

GK
Innovative Solutions

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

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product



possibilità pulire i rulli anilox con un sistema che non utilizza prodotti chimici e non prevede scarti significativi: la pulizia con il laser.

Questa tecnologia utilizza delle sorgenti laser con una lunghezza d'onda e potenza diverse dai laser utilizzati per l'incisione della ceramica e quindi ovviamente non rischiano di danneggiare la superficie incisa del rullo anilox. L'impatto ambientale è veramente trascurabile e significativamente migliore di qualsiasi altro sistema che utilizzi prodotti chimici, inoltre la pulizia con il laser ha il vantaggio di poter rimuovere qualsiasi traccia della resina contenuta nell'inchiostro che si è seccata all'interno delle celle incise, riportando la tensione superficiale della ceramica alle condizioni originarie: se il rullo non è stato soggetto ad usura, abrasioni o altri danni di origine meccanica, al termine della pulizia laser è come avere un rullo anilox nuovo.

È poi il momento di un intervento che mi interessa in maniera particolare perché tratta un argomento di costante criticità per gli stampatori flexo: la stampa dell'inchiostro bianco. Lo strato di inchiostro bianco può talvolta risultare steso in modo irregolare, con spuntature e difformità che limitano fortemente la funzione di base bianca opaca così importante nella stampa interna su film trasparente. Tutto questo è determinato da un equilibrio tra le caratteristiche di rullo anilox, formulazione inchiostro e caratteristiche di tra-

sferimento del cliché e può avere un impatto considerevole sulla qualità del prodotto stampato e sulla riproduzione dei colori. Viene proposto un nuovo metodo olistico e multidimensionale di calcolo del "grado" di bianco che riunisce in un unico indice i valori di opacità, di mottle e di graininess e l'augurio è di avere a breve ulteriori indicazioni sulla effettiva implementazione di questo metodo di misurazione.

Le sessioni finali del Virtual Forum 2020 sono state affidate ad alcuni studenti che hanno la fortuna di frequentare università che implementano corsi specifici sulla flessografia e hanno approfondito alcuni temi di attualità come l'accuratezza nella riproduzione dei colori con inchiostri amichevoli per l'ambiente su supporti cartacei biodegradabili e la variabilità nella riproduzione dei colori speciali su diversi supporti. La sessione conclusiva ha premiato un progetto sviluppato da un team di studentesse della California Polytechnic State University sulla identità di un marchio, dall'ideazione concettuale al posizionamento, fino allo sviluppo pratico e alla produzione dei packaging associati.

Un lavoro veramente ben fatto, seguito con dovizia in ogni minimo particolare che fa ben sperare nel futuro della nostra industria che vedrà la partecipazione di giovani preparati, capaci e attenti alle necessità del brand, del prodotto e dell'ambiente. ■

ving the market towards issues of sustainability and circular economy. In this context, new barrier materials, new mono-material and bio-polymer structures are developed that favor disposal, recovery, re-use and other needs to manage better resources and environmental impact.

Among the innovations that touch the components of flexo printing machine, there is also the possibility of cleaning the anilox rollers with a system that does not use chemicals and does not require significant waste: laser cleaning.

This technology uses laser sources with a wavelength and power different from the lasers used for etching the ceramic and therefore obviously they do not risk damaging the engraved surface of the anilox roller. The environmental impact is truly negligible and significantly better than any other system that uses chemicals, moreover cleaning with the laser has the advantage of being able to remove any trace of the resin contained in the ink that has dried inside the engraved cells, bringing the surface tension

of the ceramic back to its original conditions: if the roller has not been subject to wear, abrasions or other damage of mechanical origin, at the end of the laser cleaning it is like having a new anilox roller.

It is then the moment of an intervention that interests me in particular because it deals with a topic of constant criticality for flexo printers: the printing of white ink. The layer of white ink can sometimes be unevenly spread, with pinholes and discrepancies that severely limit the opaque white base function so important in internal printing on transparent film. All this is determined by a balance between the characteristics of anilox roller, ink formulation and transfer characteristics of the plate and can have a considerable impact on the quality of the printed product and on color reproduction. A new holistic and multidimensional method of calculating the "level" of white is proposed which brings together in a single index the opacity, mottle and graininess values and the wish is to have further information on the effective implementation of this mea-

surement method in the short term.

The final sessions of the Virtual Forum 2020 have been entrusted to some students who are lucky enough to attend universities that implement specific courses on flexography and have studied some topical issues such as the accuracy in the reproduction of colors with environmentally friendly inks on substrates biodegradable paper and the variability in the reproduction of special colors on different media. The final session rewarded

a project developed by a team of students from California Polytechnic State University on the identity of a brand, from conceptual ideation to positioning, up to the practical development and production of associated packaging. A really well done job, followed with great detail in every detail that bodes well for the future of our industry which will see the participation of prepared young people, capable and attentive to the needs of the brand, the product and the environment.





HGL RDC 1628

Fustellatore rotativo



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

I NOSTRI PLOTTER RISOLVONO I VOSTRI PROBLEMI DI INCOLLAGGIO





MADE IN ITALY

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

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

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

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

CARATTERISTICHE DEL PLOTTER STANDARD:

Formato macchina: 2,70x1,75 mt

Velocità incollatura: 150 mt/min

Postazioni di lavoro: 4

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

Impianto: colla vinilica



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



F Service Automation srl

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

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

Packaging Première presenta la ricerca sui trend del packaging

QUALI SARANNO I TREND DEL PACKAGING DI LUSO PER IL 2020-2021? PACKAGING PREMIÈRE HA PROMOSSO E CONDOTTO UNA RICERCA, IN COLLABORAZIONE CON BRAND OWNER E DESIGNER DEL SETTORE ANCHE DI LIVELLO INTERNAZIONALE, COORDINATA DALLA DOTT.SSA TERESA MAGRETTI, CHE AVREBBE DOVUTO ESSERE PRESENTATA IN FIERA, POSTICIPATA PER IL COVID. DA QUI LA DECISIONE DI PACKAGING PREMIÈRE DI ORGANIZZARE TRE WEBINAR FOCALIZZATI SU MODA-GIOIELLI-COSMETICI, FOOD E L'ULTIMO SUI WINE&SPIRITS CON ILLUSTRI OSPITI DEL SETTORE, PER DISCUTERE DEI TREND, E PRESENTARE ON LINE I RISULTATI DI QUESTA RICERCA...

L'industria dei prodotti di lusso manifesta una forte vocazione alla protezione e promozione del proprio marchio. La salvaguardia della tradizione è più spiccata nel settore della moda e dei vini, ma si tratta comunque di una tendenza generalizzata. La ricerca delle innovazioni tecnologiche riguarda essenzialmente l'ottimizzazione delle linee. Gli imballaggi si fanno più trasversali e adatti a un numero maggiore di prodotti così da realizzare economie di scala. L'aspetto del contenimento dei costi è molto sentito. Questa tendenza si concretizza nell'alleggerimento degli imballaggi; anche dal punto di vista della stampa è sempre più utilizzata la tecnologia digitale.

MATERIALI E FINITURE

A tutti i livelli e in qualsiasi settore si cerca, laddove è possibile, di eliminare la plastica sostituendola, il più delle volte, con carta e cartone.

La carta e il cartone vivono un momento particolarmente fortunato. La scelta condivisa è quella di utilizzare carte certificate FSC piuttosto che carta proveniente da maceri per la quale il trattamento di sbianchimento è comunque molto inquinante. Per gli shopper vengono utilizzate fibre non vergini, ma la scarsa resistenza meccanica di queste ultime fa sì che si debbano aumentare le grammature delle carte.

Vivace la ricerca verso materiali speciali come carte derivanti da fibre che provengono da lavorazioni alimentari. Si tratta di casi isolati e di quantitativi poco significativi che, comunque, acquistano significatività nel perseguire

l'obiettivo della diversificazione anche attraverso una maggiore salvaguardia dell'ambiente. Alla base dell'utilizzo di questi nuovi materiali sta comunque la capacità dell'azienda nel comunicare al consumatore il valore aggiunto del nuovo materiale di confezionamento utilizzato che deve essere in linea con la filosofia del prodotto contenuto. Di conseguenza i settori applicativi che sembrano essere più recettivi sono quelli dei prodotti naturali e bio. Parlando di finiture, se il lucido fino a qualche tempo fa era il colore del lusso, ora il vento tira verso l'opaco. Il lucido rimane appannaggio di mercati esteri come la Russia e gli Emirati. Le goffrature sono importanti e gli aspetti tattili materici sono comunque dei dettagli molto considerati. Si cerca di evitare, laddove è possibile, la spalmatura a caldo delle carte proprio per seguire la tendenza dell'eliminazione della plastica.

ETICHETTATURA

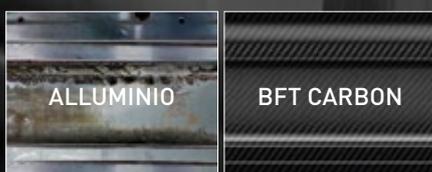
Le etichette diventano più sobrie e comunicative. Predomina un certo equilibrio che porta a linee più pulite. Nelle scelte grafiche prevale anche qui l'esigenza di comunicare



La camera racla
in carbonio
facile da lavare e installare



Stato dei materiali dopo 10 anni di utilizzo



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



il brand a garanzia della bontà e preziosità del prodotto. Nell'industria enologica si nota la netta separazione fra cantine ubicate nel Nord e Centro Italia e cantine meridionali. Le prime sono molto più tradizionaliste proprio a garanzia del ruolo conquistato sul mercato, talvolta a fronte di una storia più che centenaria. Le etichette sono molto più tradizionali e anche farne un rinnovamento minimo sembra impresa quasi impossibile. Diversa è l'immagine dei vini del Sud. Più giovani di tradizione, si sposano bene con un'immagine più fresca che indulge verso i colori pastello e che predilige forme più pulite.

IL SETTORE DELLA MODA E DEGLI ACCESSORI

La moda cerca un proprio lato verde nelle shopping bag

che stanno gradualmente mutando aspetto principalmente nelle tecniche di stampa e nelle scelte dei manici. Si va verso il monomateriale e una maggiore trasversalità di occasioni di utilizzo. I capi di abbigliamento vengono generalmente protetti in sacchi di materiale plastico per il momento difficilmente eliminabili. In questo settore la ricerca e sviluppo può

fare molto per l'individuazione di sacchi realizzati con materie prime provenienti da fonti rinnovabili.

Il problema maggiore da affrontare è quello di garantire la perfetta trasparenza del materiale.

Nel segmento degli accessori è molto marcata la tendenza a optare per imballaggi riutilizzabili realizzati in cartoncino o plastica

IL SETTORE ALIMENTARE

Un settore che deve fare i conti con la salvaguardia del prodotto sia dal punto di vista nutrizionale che dal punto di vista tossicologico. Un settore, peraltro, normato attentamente da liste positive di materiali che possono trovarsi a contatto con gli alimenti. La plastica è ancora molto presente e le alternative, se esistono, sono poco praticabili. Un settore molto segmentato dove i canoni estetici assumono sempre più importanza e dove si nota un graduale passaggio dal focus sul brand al focus sul prodotto.

IL SETTORE DELLE BEVANDE

Il settore del vino e delle bevande alcoliche di alta gamma punta moltissimo sull'etichettatura. Il neuromarketing



ENGLISH Version

Packaging Première presents a research on packaging trends

WHAT WILL BE THE LUXURY PACKAGING TRENDS FOR 2020-2021? PACKAGING PREMIÈRE HAS PROMOTED AND CONDUCTED A RESEARCH, IN COLLABORATION WITH BRAND OWNERS AND DESIGNERS FROM THE SECTOR, ALSO AT AN INTERNATIONAL LEVEL, COORDINATED BY TERESA MAGRETTI, WHICH SHOULD HAVE BEEN PRESENTED AT THE FAIR, POSTPONED FOR COVID. HENCE THE DECISION BY PACKAGING PREMIÈRE TO ORGANIZE THREE WEBINARS FOCUSED ON FASHION-JEWELRY-COSMETICS, FOOD AND THE LAST ONE ON WINE & SPIRITS WITH DISTINGUISHED GUESTS IN THE SECTOR, TO DISCUSS TRENDS, AND PRESENT THE RESULTS OF THIS RESEARCH ONLINE...

The luxury products industry has a strong vocation for protecting and promoting its brand. The preservation of tradition is more marked in the fashion and wine sector, but it is a generalized trend. The search for technological innovations

essentially concerns the optimization of the lines. Packaging becomes more transversal and suitable for a greater number of products in order to achieve economies of scale. The aspect of cost containment is considered very important. This trend materializes in the lightening of packaging; also from the



point of view of printing, digital technology is increasingly used.

MATERIALS AND FINISHINGS

At all levels and in any sector, wherever possible, industry tries to eliminate plastic by replacing it, most of the time, with paper and cardboard. Paper and cardboard experience a particularly fortunate moment. The shared choice is to use FSC certified papers rather than waste paper for which the bleaching treatment is however very polluting. Not-virgin fibers are used for the shoppers, but their poor mechanical resistance means that the weight of the papers must be increased.

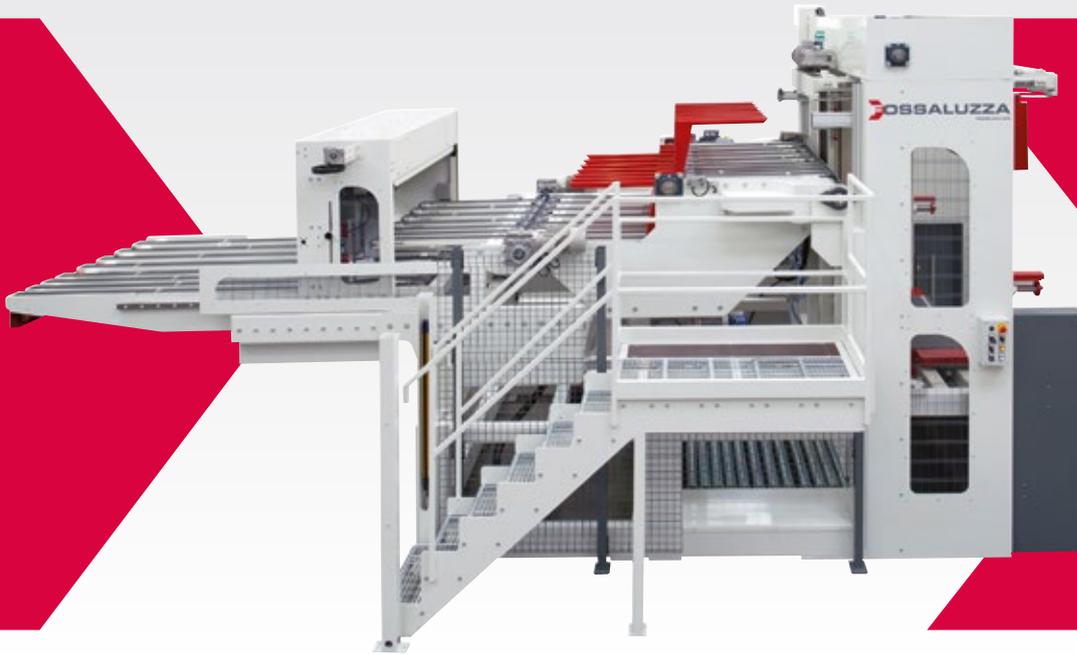
The search for special materials such as papers deriving from fibers that come from food processing is lively. These are isolated

cases and of insignificant quantities which, however, acquire significance in pursuing the goal of diversification, also through greater protection of the environment. However, the company's ability to communicate to the consumer the added value of the new packaging material used, which must be in line with the philosophy of the product contained, is at the basis of the use of these new materials.

Consequently, the application sectors that seem to be more receptive are those of natural and organic products.

Speaking of finishings, if glossy until some time ago was the color of luxury, now the wind pulls towards matt. Glossy is preferred by foreign markets such as Russia and the Emirates. Embossings are important and the tactile aspects of the materials are

EVOLUTION...



 **FOSSALUZZA**
DOT-COM

100% ITALIAN SOUL AND MANUFACTURING





in questi comparti ha molto da insegnare. Le etichette devono attirare l'attenzione, trasmettere i valori del prodotto e garantire una maggiore superficie di leggibilità. Sul fronte delle bottiglie le novità sono poche. I colori rimangono quelli della tradizione, vuoi per rispondere a una consuetudine di consumo, vuoi per soddisfare mere esigenze di protezione del prodotto. Sul fronte del peso degli imballaggi primari il settore del vino sembra andare in controtendenza. La bottiglia "pesante" comunica, secondo i produttori, l'alto valore del prodotto. Qui le esigenze di salvaguardia dell'ambiente valgono assai poco. Gli imballaggi secondari vedono una graduale sostituzione delle cassette in legno con imballaggi in cartone.

IL SETTORE DELLA PROFUMERIA

La profumeria di alta gamma esprime spesso la maestria nel realizzare contenitori in vetro capaci di emozionare il consumatore. La tendenza va verso una maggiore pulizia delle forme che si fanno anche meno spigolose e più sinuose. Si tratta generalmente di piccole produzioni dove il valore aggiunto del prodotto giustifica una realizzazione degli imballaggi talvolta addirittura artigianale. Il confezionamento secondario viene affidato ad astucci in cartoncino per i quali mai come ora viene espresso il massimo sforzo nel conferire sensazioni tattili seducenti. Le finiture sono generalmente opache, goffrate e la stampa è in rilievo. Ampio l'utilizzo di lamine a caldo non solo in oro ma anche in oro rosato, in bronzo o addirittura di lamine colorate con tinte sature.

IL SETTORE DELLA COSMESI

Questo è un settore dove i prodotti "naturali" stanno cavalcando l'onda. Al packaging il compito di comunicare la composizione naturale del prodotto. Bandita per quanto possibile, la plastica, si fa affidamento su metalli, vetro e carta. Le finiture sono opache e le tinte sono pastello, oppure fanno leva sulla palette dei crema, avana, marrone e verde. La progettazione ha linee moderne, che non significa ricorrere al minimalismo, ma piuttosto promuovere una percezione di essenzialità.

however highly considered details.

Whenever possible, attempts are made to avoid the hot coating of papers to follow the trend of eliminating plastic.

LABELLING

Labels become more sober and communicative. A certain balance predominates which leads to cleaner lines. In the graphic choices, the need to communicate the brand as a guarantee of the goodness and preciousness of the product also prevails.

In the wine industry, there is a clear separation between wineries located in Northern and Central Italy and southern wineries.

The first are much more traditionalist precisely as a guarantee of the role conquered on the market, sometimes in the face of a more than 100-year history.

The labels are much more traditional and even making a minimal renewal seems almost impossible. The image of southern wines is different. Younger by tradition, they go well with a fresher image that indulges in pastel colors and prefers cleaner forms.

THE FASHION AND ACCESSORIES SECTOR

Fashion seeks its own green side in shopping bags that are gradually changing their appearance mainly in printing techniques and in the choice of handles. We go towards the single material and a greater transversality of occasions of use. The garments are generally protected in plastic bags that are difficult to eliminate for the time being.

In this sector, research and development can do a lot for the identification of bags made with raw materials from renewable sources. The major problem to be addressed is that of guaranteeing perfect transparency of the material. In the accessories segment is very marked the trend to opt for reusable packaging made of cardboard or plastic.

THE FOOD SECTOR

A sector that has to deal with the safeguarding of the product both from a nutritional and a toxicological point of view. A sector, moreover, carefully regulated by positive lists of materials that can be in contact with

food. Plastic is still very present and alternatives, if they exist, cannot be used. A highly segmented sector where aesthetic standards are becoming increasingly important and where is noted a gradual transition from focus on the brand to focus on the product.

THE BEVERAGE SECTOR

The high-end wine and alcoholic beverages sector relies heavily on labelling. Neuromarketing in these areas has a lot to teach. The labels must attract attention, convey the values of the product and ensure a greater readability surface. On the bottle front, there are few news. The colors

remain those of the tradition, either to respond to a custom of consumption, or to satisfy mere product protection needs.

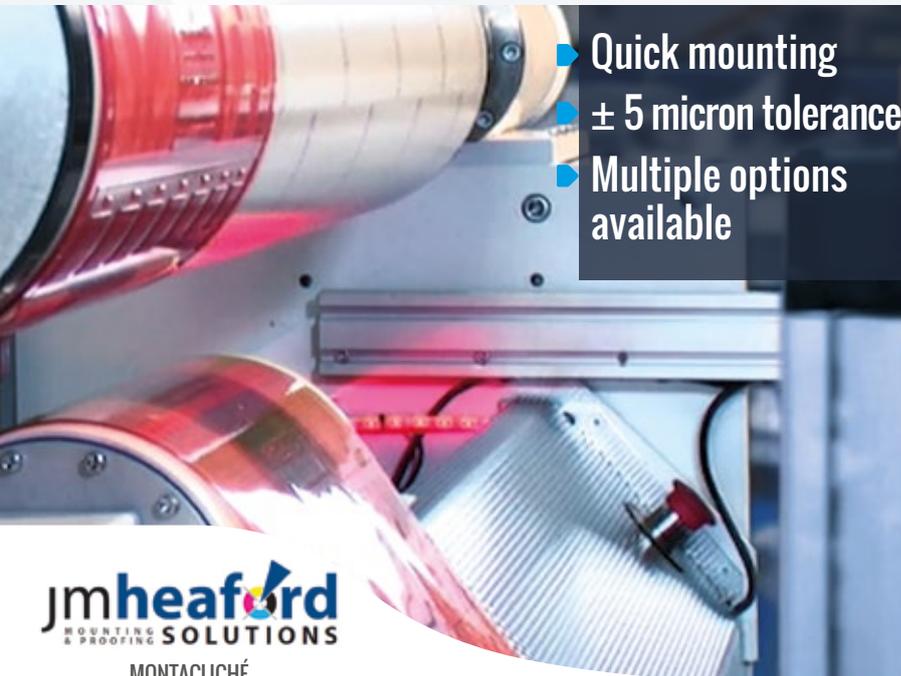
On the front of the weight of primary packaging, the wine sector seems to go against the trend. A "heavy" bottle communicates, according to the producers, the high value of the product. Here the need to protect the environment has little value. Secondary packaging sees a gradual replacement of wooden crates with cardboard packaging.

THE PERFUMERY SECTOR

The high-end perfumery often expresses the skill in making glass containers capable of

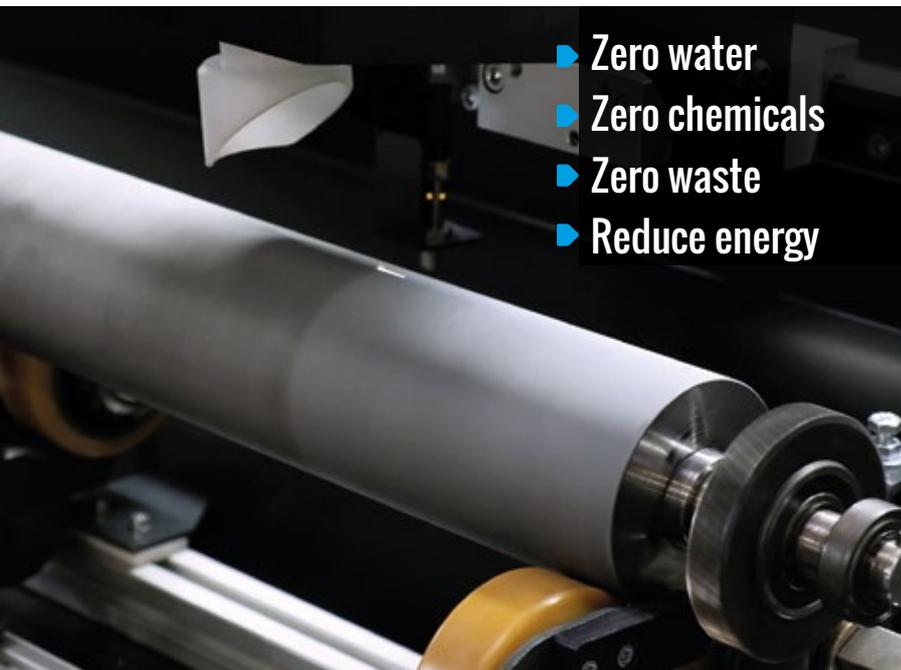


Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



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

jmheaford
MOUNTING & PROOFING SOLUTIONS
MONTACLICHÉ



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



TEG
TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

LUXFER
GRAPHIC ARTS
LASTRE IN METALLO PER
LA FOTOINCISIONE

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

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

Axyl
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



Le superfici di informazione si fanno ampie, proprio perché il prodotto va spiegato. Sul fronte dei prodotti tradizionali, la cosmesi tende a proteggere molto l'immagine di continuità del proprio brand, per cui vengono spesso mantenuti i colori aziendali e le forme tipiche dei prodotti ormai presenti sul mercato da parecchi anni e ben riconoscibili dal consumatore.

IL PACKAGING AI TEMPI DEL COVID-19

Il settore dei prodotti di lusso, probabilmente, avrà qualche chance in più rispetto a quello delle commodities di uscire prima dalla drammatica crisi che stiamo vivendo in queste settimane. Se prima il Made in Italy era un grandissimo valore aggiunto, adesso diventa un punto focale sia, come tradizione, per l'esportazione, che per il consumo interno. L'emergenza sanitaria ci ha fatto riscoprire alcuni valori di orgoglio nazionale e di solidarietà con l'intero sistema Paese che probabilmente sosterranno la domanda dei prodotti italiani a tutti i livelli. A seguito di tutto ciò sarà importante che il packaging sia ancora più capace di comunicare i valori dell'eleganza, innovazione pur nel segno della

tradizione e genialità del Made in Italy.

Cambieranno, molto probabilmente, anche le modalità di distribuzione. Il lock down ha avvicinato nuove fasce di consumatori all'acquisto da remoto. Le vendite online stanno vivendo un periodo florido. Sharing e delivery saranno due fattori chiave di sinergia attraverso i quali si concretizzerà l'ottimizzazione della sinergia tra packaging e prodotto. Il packaging dovrà rispondere a parametri sia estetici sia funzionali. Ma adesso più che mai la funzionalità di un imballaggio dovrà includere la logistica.

Sicuramente il pubblico dei consumatori, specialmente nel settore alimentare e della cosmesi, spingerà verso prodotti percepiti come di maggiore sicurezza, anche sanitaria e il packaging diventerà prodotto insieme al prodotto imballato.

La sostenibilità ambientale diventerà un valore cardine di scelta da parte di un consumatore che ha potuto fermarsi a riflettere su ciò che il nostro pianeta ha subito negli ultimi anni. Rivedere l'acqua della laguna di Venezia nuovamente trasparente rimarrà nell'immaginario di tutti noi. Si penserà a imballaggi ancor più facili da smaltire con la giusta capacità di garantire una sicura protezione del prodotto, apportando quanto meno spreco possibile. Vinceranno i packaging semplici, facili da rimuovere dal consumatore finale, e facili da differenziare. ■

exciting the consumer. The trend is towards a greater cleanliness of the shapes that become even less angular and more sinuous. These are generally small productions where the added value of the product justifies sometimes even artisan packaging. The secondary packaging is entrusted to cardboard boxes for which is employed, now more than ever, the maximum effort to give seductive tactile sensations. The finishings are generally matt, embossed and the print is in relief. Wide use of hot foils not only in gold but also in rose gold, bronze or even colored foils with saturated hues.

THE COSMETICS SECTOR

This is an area where "natural" products are riding the wave. Packaging is responsible for communicating the natural composition of the product. Plastic is banned as far as possible, you rely on metals, glass and paper. The finishings are opaque and the colors are pastel, or leverage the palette of cream, havana, brown and green. The design has modern lines, which does

not mean minimalism, but rather promoting a perception of essentiality. The information surfaces become large, precisely because the product must be explained. On the traditional products front, cosmetics tends to protect a lot the image of continuity of their brand, so are often maintained the company colors and the typical shapes of products on the market for many years and well recognizable by the consumer.

PACKAGING IN THE TIME OF COVID-19

The luxury products sector will probably have a few more chances than the commodities sector to get out of the dramatic crisis we are experiencing in recent weeks. If before Made in Italy was a great added value, now it becomes a focal point both, as tradition, for export, and for internal consumption. The health emergency has made us rediscover some values of national pride and solidarity with the entire country system that will probably support the demand for Italian products

at all levels. Following all this, it will be important that the packaging is even more capable of communicating the values of elegance, innovation, but with tradition and genius of Made in Italy.

Distribution methods will also likely change. The lock down has brought new groups of consumers closer to remote purchasing. Online sales are experiencing a flourishing period. Sharing and delivery will be two key synergy factors through which the optimization of the synergy between packaging and product will materialize.

The packaging must respond to both aesthetic and functional parameters. But now more than ever the functionality of a package will have to include logistics.

Certainly the consumer public, especially in the food and cosmetics sector, will push towards products perceived as of greater safety, including health and packaging will become a product together with the packed product.

Environmental sustainability will become a key value of choice for a consumer who has been able to stop and reflect on what our planet has undergone in recent years. Seeing the water of Venice lagoon again transparent will remain in the imagination of all of us. We will think of packaging that is even easier to dispose of with the right ability to guarantee safe product protection, bringing as little waste as possible. Will win simple packaging, easy to remove by the final consumer, and easy to differentiate.



TECHNOLOGY YOU CAN TRUST!

OVER
30
YEARS
In The Flexo Corrugated Industry



PROVEN TECHNOLOGY IN HIGH GRAPHICS PRINTING AND ROTARY DIE CUTTING

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

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

Svecom-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 operative 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 specifiche, ma gli viene fatto anche un check-up generale, per evitare che ci 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, at-

traverso 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.

Serviform presenta due novità per il settore fustellifici

Viral Contact è stato l'evento on line che ha visto protagonista Serviform, che ha così deciso di presentare in anteprima mondiale due novità dedicate alla produzione delle fustelle.

Mauro Tomelleri, Direttore Vendite & Marketing Proform, in diretta dallo showroom di Caravaggio (Bg), dove il gruppo ha la sua sede principale, ha presentato le due nuove macchine: Linea e Rubbot.

Linea è la nuova macchina piegatrice che va a sostituire la piegatrice di alta gamma Idea, leader di mercato dal 2008.



ENGLISH News technologies

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, 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.

SERVIFORM PRESENTS TWO NOVELTIES FOR THE DIE-CUTTING SECTOR

Viral Contact was the online event organized by Serviform, which thus decided to present a world preview of two novelties dedicated to production of dies.

Mauro Tomelleri, Sales & Marketing Director at Proform, live from Caravaggio (Bg) showroom, where the group has its headquarters, presented the two new machines: Linea and Rubbot. Linea is the new bending machine that replaces the high-end Idea bending machine, market leader since 2008. Linea uses a bending system derived from the one in use on



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



Linea utilizza un sistema di piegatura derivato da quello in uso su EcoPlus che, grazie ad un nuovo sistema di bloccaggio del filetto, permette di spingere la velocità di piega a livelli impensabili per le macchine precedenti: 33% più veloce di EcoPlus!

Un'altra novità di rilievo è il completamente rinnovato gruppo di brocciatura multipla che presenta un quadruplo utensile multiplo di brocciatura sulla parte superiore e su quella inferiore.

La disponibilità di utensili con varie sezioni permette a Linea di brocciare i pezzi alla fine e all'inizio riducendo così la necessità di molare i pezzi sulle giunzioni.

Altre novità nel gruppo frese per la produzione di tacche di tenuta. Ora 6 mandrini superveloci pilotano 6 utensili in metallo duro. Il tempo di produzione si riduce a un quarto di quello possibile con le macchine della precedente generazione. Al momento la tacca più piccola producibile è di 0,2 mm ma Serviform sta studiando l'uso di frese da 0,1 mm.

Come ormai tradizione per Serviform la macchina è completamente elettrica e si contraddistingue per un footprint particolarmente ridotto e un consumo energetico irrisorio. Decisi miglioramenti sono stati apportati

al gruppo cesoia in uscita che riduce ulteriormente i limiti meccanici di piega alla fine del pezzo. Un software di controllo macchine facile e intuitivo gestisce il flusso di lavoro, acquisendo il file CAD direttamente dall'ufficio progettazione.

Linea sarà disponibile dal prossimo autunno. Nel corso della demo live, Linea ha eseguito diverse prove di produzione, realizzando lame da taglio di differenti forme, piegature, punzonature.

Per quanto riguarda invece la seconda novità tecnologica, si tratta di una macchina che è installata all'interno del fustellificio del gruppo Serviform ed è ancora in fase di sviluppo. Studiata per eliminare uno degli ultimi colli di bottiglia rimasti nella produzione delle fustelle, ovvero la gommatura. "Rubbot è stata sviluppata recependo i consigli del nostro fustellificio ma anche degli altri clienti, la stiamo testando dall'inizio di quest'anno, necessita ancora di ulteriori miglioramenti, ma alla fine di quest'anno installeremo le prime

tre unità in fustellifici che, come il nostro, intendono ampliare l'area di produzione delle fustelle completamente automatica.

In questi mesi di test abbiamo comunque già raggiunto risultati positivi, arrivando a realizzare con Rubbot il 15% delle fustelle prodotte da Foppa Fustelle.

La tecnologia che utilizziamo va affinata soprattutto nell'ottimizzazione dei percorsi del braccio robotico per velocizzare ogni ciclo di pick and place", dice Mauro Tomelleri.

Rubbot 2020 è l'anello mancante per una produzione delle fustelle completamente automatizzata.

La macchina è composta da un robot automatizzato, che leggendo il file CAD del taglio gomma, grazie a una videocamera inserita nel braccio meccanico, dopo aver letto la posizione della fustella sul tavolo piano, individua i singoli pezzi di gomma autoadesiva, li preleva uno a uno, posizionandoli nell'area corretta in fustella.

Rubbot è in grado di lavorare con qualsiasi tipologia di

ENGLISH News technologies

EcoPlus which, thanks to a new locking device in the bending area, allows you to push the folding speed to levels unthinkable for previous machines: 33% faster than EcoPlus! Another important novelty is the completely renewed multiple broaching unit which features a multiple broaching tool on the top and bottom. The availability of tools with various sections allows Linea to broach the pieces at the end and at the beginning reducing in this way the need to grind the pieces on the joints. Other innovations in the grinding group for the production of sealing nicks. Now 6 superfast spindles drive 6 hard metal tools. The production time is reduced to a quarter of that possible with the previous generation machines. At the moment the smallest nick that can be produced is 0.2 mm but Serviform is studying the use of 0.1 mm grinding. As by tradition for Serviform, the machine is completely electric and is characterized by a particularly reduced footprint and negligible energy consumption. Decisive improvements have been made to the output shear unit which further reduces the mechanical bending limits at the end of the piece. An easy and intuitive machine control software manages the workflow, acquiring the CAD file directly from the design office. Linea will be available from next autumn. During the live demo, Linea performed several production tests, making cutting blades of different shapes, bendings, punching. As far as the second technological novelty is concerned, it is a machine that is installed inside the Serviform group die-cutting plant and is still under development. It was studied to eliminate one of the last bottlenecks left in the production of dies, that is rubber

cutting. "Rubbot was developed by taking the advice of our die-maker but also from other customers, we have been testing it since the beginning of this year, it still needs further improvements, but at the end of this year we will install the first three units in die-makers that, like ours, intend to expand the production area of the fully automatic dies. In these months of testing, however, we have already achieved positive results, reaching 15% of the dies produced by Foppa Fustelle with Rubbot. The technology we use needs to be refined above all in optimizing the paths of the robotic arm to speed up each pick and place cycle", says Mauro Tomelleri. Rubbot 2020 is the missing link for fully automated die production.

The machine is composed of an automated robot which, reading the CAD file of the rubber cutting, thanks to a video camera inserted in the mechanical arm, after reading the position of the die on the flat table, identifies the individual pieces of self-adhesive rubber, picks them up one by one, placing them in the correct area in the die. Rubbot is able to work with any type of sheet rubber commonly used for the production of dies and manages both rubber sheets cut with oscillating knife or waterjet machines. A very important part of the system

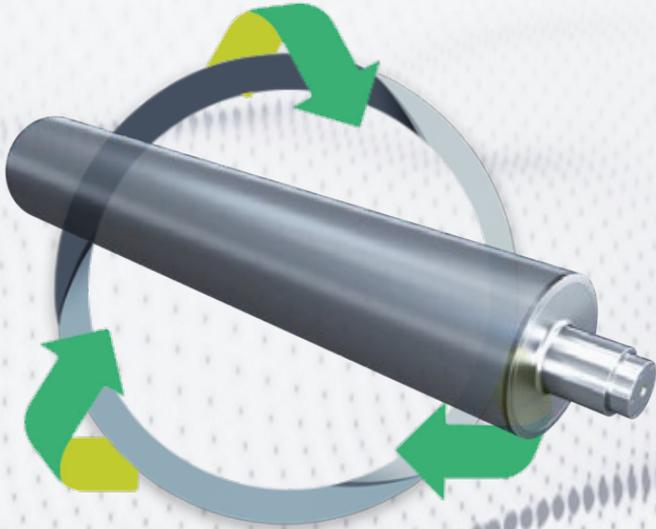




SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

Prossimamente su **CONVERTER** Cartotecnica



USCITA N° 197

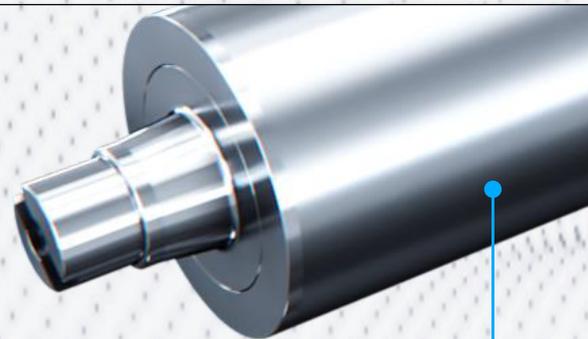
L'economia circolare applicata al cartone ondulato

Il nuovo modello di rigenerato garantito per le imprese registrate SDB: riduci il tuo stock di anilox, ricevili in tempi brevissimi.

USCITA N° 198

Incisioni meccaniche per il cartone ondulato

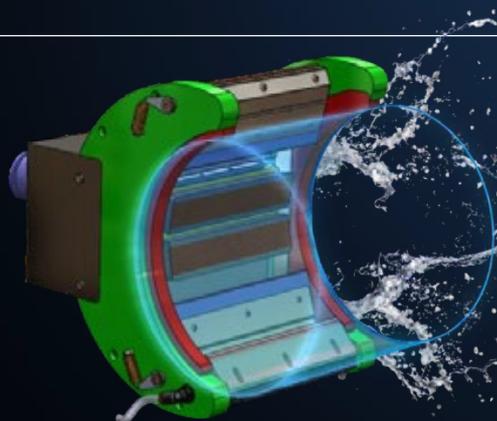
Incisioni meccaniche evolute per cilindri cromati con prestazioni al livello dei ceramici incisi a laser



BREAKING NEWS dal mondo **SIMEC GROUP**

COMING SOON!

NOLEGGIO
SISTEMI DI
LAVAGGIO
ANILOX
IN LINE - OFFLINE



gomma in fogli comunemente usata per la produzione delle fustelle, e gestisce sia fogli di gomma tagliati con macchine a coltello oscillante o waterjet. Importantissima parte del sistema è un rivoluzionario software di nesting che permette di modificare automaticamente le gomme disegnate dall'ufficio CAD per adattarle alle possibilità di cattura del braccio. Questo software permette di ridurre lo sfrido di gomma del 30%! Una fustella a 6 pose viene prodotta in circa 45 minuti, ma gli ingegneri Serviform stanno lavorando per ridurre ulteriormente questo tempo. A fine lavoro, la macchina redige un report, indicando i pezzi che necessitano di ulteriore pressione prima di essere considerata finita e pronta per la consegna. Rubbot oggi può realizzare fustelle di formato 106, ma i prossimi sviluppi vedranno anche l'inserimento del formato 145 e infine 2000 cm. La versione definitiva di questi formati verrà presentata nel corso del 2021.

Nuova linea di tritacartoni professionali Hyper Shredder per recuperare i cartoni usati

Hyper Shredder è la linea di tritacartoni professionali progettati e costruiti da Mikea Engineering di Rosciano – Pescara, una società di ingegneria creativa nata nel 2013 grazie alla volontà dei fratelli Bibiano (Roberto, Michela e Alessandro), e in grado di trasformare il cartone usato in nuovi materiali da imballaggi e non solo. 5 i modelli in gamma, dal più piccolo della serie 299, praticamente da tavolo, al più grande della serie 700, gli Hyper Shredder consentono di tagliare le scatole di cartone di imballaggi usati in tre tipologie diverse di taglio, producendo una rete elastica in cartone, delle strisce o dei coriandoli in cartone. Tutte e tre le tipologie di materiale realizzato trovano applicazione ancora nell'industria dell'imballaggio, come elementi protettivi e/o riempitivi delle scatole, in sostituzione delle bolle di pl-



stica o del polistirolo. Nel caso del taglio a rete, la maglia del cartone, adattandosi facilmente a qualsiasi tipo di imballo, il cartone diventa un prezioso alleato per la protezione contro gli urti, stesso discorso per i quadratini di cartone del taglio a coriandolo. Una soluzione che strizza l'occhio alla sostenibilità da diversi punti di vista, abbattendo i costi di smaltimento dei rifiuti degli imballaggi nel pieno rispetto dell'economia circolare. Inoltre, i materiali più riciclabili di tutti per loro natura sono proprio carta e cartone.

Da un punto di vista tecnico-strutturale tutti gli impianti della gamma sono dotati di un motore monofase o trifase, sovra-dimensionato così da garantire un'ottima affidabilità e performance produttive costanti nel tempo, e grazie alle dimensioni estremamente compatte, sia la versione base, ma anche le successive con carrello-transportatore, risultano facilmente trasportabili in ogni luogo di lavoro. È un'apparecchiatura che può essere inserita in qualsiasi ambiente produttivo, sia nella filiera del produttiva del packaging in cartone ondulato, ma anche in altre realtà industriali che facciano uso di imballaggi: non ci sono limiti all'impiego di carta e cartone da imballaggio, dall'e-commerce al produttore alimentare, dallo spedizioniere alla piccola industria, tutti hanno a che fare con scatole in cartone, e tutti possono trovare in questa compatta e utile soluzione tecnologica made in Italy un prezioso supporto, in grado di supportare la sostenibilità.

ENGLISH News technologies

is a revolutionary nesting software that allows you to automatically modify rubber pieces designed by the CAD office to adapt them to the arm's capture possibilities. This software allows you to reduce rubber waste by 30%! A 6-pose die is produced in about 45 minutes, but Serviform engineers are working to further reduce this time. At the end of the work, the machine draws up a report, indicating the pieces that need further pressure before being considered finished and ready for delivery. Today Rubbot can make 106 format dies, but the next developments will also see the addition of 145 format and finally 2000 cm. The final version of these formats will be presented during 2021.

NEW LINE OF PROFESSIONAL HYPER CARDBOARD SHREDDERS TO RECOVER USED CARTONS

Hyper Shredder is the line of professional cardboard shredders designed and built by Mikea Engineering of Rosciano - Pescara, a creative engineering company founded in 2013 thanks to the will of Bibiano brothers (Roberto, Michela and Alessandro), and capable of transforming the used cardboard into new packaging materials and more. 5 models in the range, from the smallest of the 299 series, practically a table-top machine, to the largest of the 700 series, the Hyper Shredders allow you to cut the cardboard boxes of used packaging with three different types of cutting, producing an elastic cardboard net, strips

or confetti in cardboard. All three types of material made are still applied in the packaging industry, as protective and/or filler elements for boxes, in place of plastic bubbles or polystyrene. In the case of net cut, that is a cardboard mesh, easily adapting to any type of packaging, the cardboard becomes a precious ally for protection against impacts, the same for cardboard squares of the coriander cut. A solution that winks at sustainability from different points of view, reducing the costs of disposal of packaging waste in full respect of the circular economy. Besides the most recyclable materials of all by their nature are namely paper and cardboard. From a technical-structural point of view all the systems in the range are equipped with a single-phase or three-phase motor, oversized so as to guarantee excellent reliability and constant production performance over time, and thanks to the extremely compact dimensions, both the basic version, but also the subsequent ones with trolley-conveyor, are easily transportable to any workplace. A vacuum cleaner for dust collection is also available as an option. The device can be inserted in any production environment, both in the production chain of corrugated cardboard packaging, but also in other industrial realities that make use of corrugated cardboard packaging: there are no limits to the use of paper and cardboard for packaging, from e-commerce to the food producer, from the shipping operator to the small industry, everyone has to deal with cardboard boxes, and everyone can find in this compact and useful technological solution made in Italy a precious support, able to support sustainability.



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



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

böhlerstrip®

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

IL NUOVO
XPRESS PURE
REINVENTA
LA RUOTA

THE NEW
XPRESS PURE
RE-INVENTING
THE WHEEL

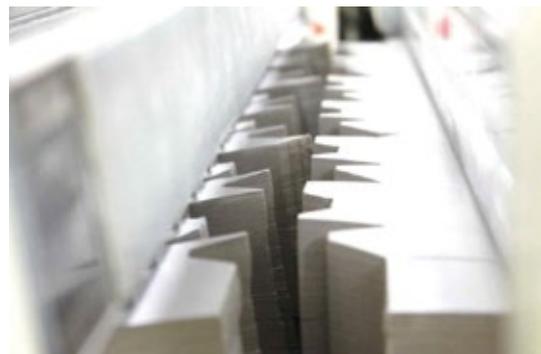
Da oltre 25 anni al servizio di fustellifici e cartotecniche, raggiungendo e consolidando una posizione di leader nel settore grazie a:

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

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



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



VANTAGGI FUNZIONALI

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

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

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

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

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

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

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

VANTAGGI PRODUTTIVI

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

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

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

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

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



Grafica Atestina: interconnessione macchinari e gestione non conformità con il gestionale Edigit

La sede di Grafica Atestina di Este (Pd)

Fondata nel 1954, venne acquistata nel 1963 dal Cav. Luigi De Poli, al quale subentrarono i figli Renato e Antonio. In quegli anni il piccolo laboratorio di stampa si trovava nel centro di Este (Pd) e la tecnologia utilizzata era ancora a caratteri mobili e profumava di legno e piombo. Passati alcuni anni, Renato De Poli divenne il proprietario unico di Grafica Atestina, dandone un impulso decisivo alla crescita. Nel 1976, per motivi logistici e produttivi, l'azienda venne trasferita nella zona industriale di Este, in quella che attualmente è la sede centrale. Durante gli anni '80 l'azienda continuò a crescere e a espandere il proprio mercato.

Sul finire degli anni '90 subentrò la terza generazione De Poli: i tre fratelli Barbara, Elisa e Alberto. Nel 2008 la sede centrale subì un profondo intervento di ristrutturazione, che coinvolse gli uffici e gli spazi produttivi.

La famiglia De Poli,
titolare di
Grafica Atestina



GRAFICA ATESTINA NASCE NEGLI ANNI '50, QUANDO LA COMPETENZA E LA CREATIVITÀ DEL TIPOGRAFO ERANO COMPONENTI NECESSARIE ALLA REALIZZAZIONE DI PRODOTTI DI QUALITÀ. RIPERCORRIAMO LE TAPPE SALIENTI DELLA CRESCITA DI QUESTA AZIENDA E LE SCELTE STRATEGICHE, COME L'INVESTIMENTO NEL GESTIONALE EDIGIT, DI FONDAMENTALE IMPORTANZA PER L'INGRESSO IN MERCATI COMPLESSI COME QUELLO FARMACEUTICO



L'opera di continuo rinnovamento tecnologico venne implementata nel 2010 con l'acquisto di macchine da stampa offset e impianti di piega e fustellatura all'avanguardia.

In piena era digitale Grafica Atestina conserva l'antica abilità artigianale, combinandola sapientemente con la ricerca, la sperimentazione e la formazione del personale, per garantire sempre nuove soluzioni di stampa e cartotecnica.

Dal 2016, Grafica Atestina, per innalzare ancor più il livello di servizio offerto e sfruttando l'esperienza decennale acquisita nei vari settori, diventa un Gruppo formato da tre divisioni: Packaging, Print e Digital.

A più di 60 anni di storia, le tre divisioni sono cresciute grazie al talento del suo team e alla forte predisposizione all'innovazione tecnologica.

Attualmente la sede centrale si trova a Este, nel cuore del Veneto, tra le provincie di Padova, Vicenza, Verona, e vicino a Venezia. Opera in tutto il territorio nazionale. È composta da un team di 35 persone, impegnate su di un'area di 5000 mq; numeri destinati a crescere, a testimonianza del modus operandi dell'azienda.

Grafica Atestina è in grado di offrire, oltre ai classici servizi della stampa, anche la progettazione e la realizzazione

**Just
in time**

CASE KING CK

Boxmaker Automatico

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

Taglia - Cordona - Fustella - Stampa



semplice e veloce

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

posizionamento utensili automatico - set up in meno di 60 secondi

mettifoglio lead edge feeder

stampa flexo integrata - optional modulo stampa digitale

GK
Innovative Solutions

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

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product



di imballaggi e prodotti cartotecnici. Questa Divisione ha stimolato la crescita di Grafica Atestina, favorendone lo sviluppo a una dimensione industriale. L'azienda conosce bene il mercato cosmetico, cosmeceutico, chimico, parafarmaceutico, erboristico e integratori, benessere, pet, casa e ambiente, e la sua ultima sfida è una linea dedicata al settore farmaceutico ed è specializzata nella produzione di astucci lineari, con fondo a scatto e marciapiede, finestrati e accoppiati, cofanetti, contenitori, raccoglitori, blister, cavallotti, cartelli vetrina, totem, espositori da banco.

L'IMPORTANZA DI AVERE L'AZIENDA SOTTO CONTROLLO GRAZIE A UNA SOLUZIONE GESTIONALE

L'esigenza è nata inizialmente per la preventivazione e la consuntivazione e si è sviluppata poi per una esigenza di pianificazione/programmazione delle commesse in produzione. Tutto in un'ottica di miglioramento del sistema di qualità e servizio al cliente (per essere in grado costantemente di aggiornare il cliente sullo stato di avanzamento dell'ordine). Per entrare in mercati più complessi come quello farmaceutico, l'aggiornamento del gestionale Edigit alla versione 64 si è reso indispensabile per la tracciabilità dei lotti, la gestione delle schede prodotto, la gestione dei magazzini e l'ottimizzazione



ENGLISH Version

Grafica Atestina: interconnection of machinery and management of not-compliance with Edigit management system

GRAFICA ATESTINA WAS BORN IN THE 1950S, WHEN TYPOGRAPHER'S COMPETENCE AND CREATIVITY WERE NECESSARY COMPONENTS FOR THE CREATION OF QUALITY PRODUCTS. WE RETRACE THE MOST IMPORTANT STEPS OF THE GROWTH OF THIS COMPANY AND ITS STRATEGIC CHOICES, SUCH AS THE INVESTMENT IN THE EDIGIT MANAGEMENT SYSTEM, OF FUNDAMENTAL IMPORTANCE FOR ENTERING COMPLEX MARKETS SUCH AS THE PHARMACEUTICAL ONE

Founded in 1954, it was purchased in 1963 by Cav. Luigi De Poli, to whom his sons Renato and Antonio took over. In those years the small printing laboratory was located in the center of Este (PD) and the technology used was still movable types and smelled

of wood and lead. After a few years, Renato De Poli became the sole owner of Grafica Atestina, giving it a decisive boost to growth. In 1976, for logistical and production reasons, the company was moved to the industrial area of Este, where it has

currently the headquarters. During the 1980s, the company continued to grow and expand its market.

At the end of the 90s the third generation De Poli took over: the 3 brothers Barbara, Elisa and Alberto. In 2008, the

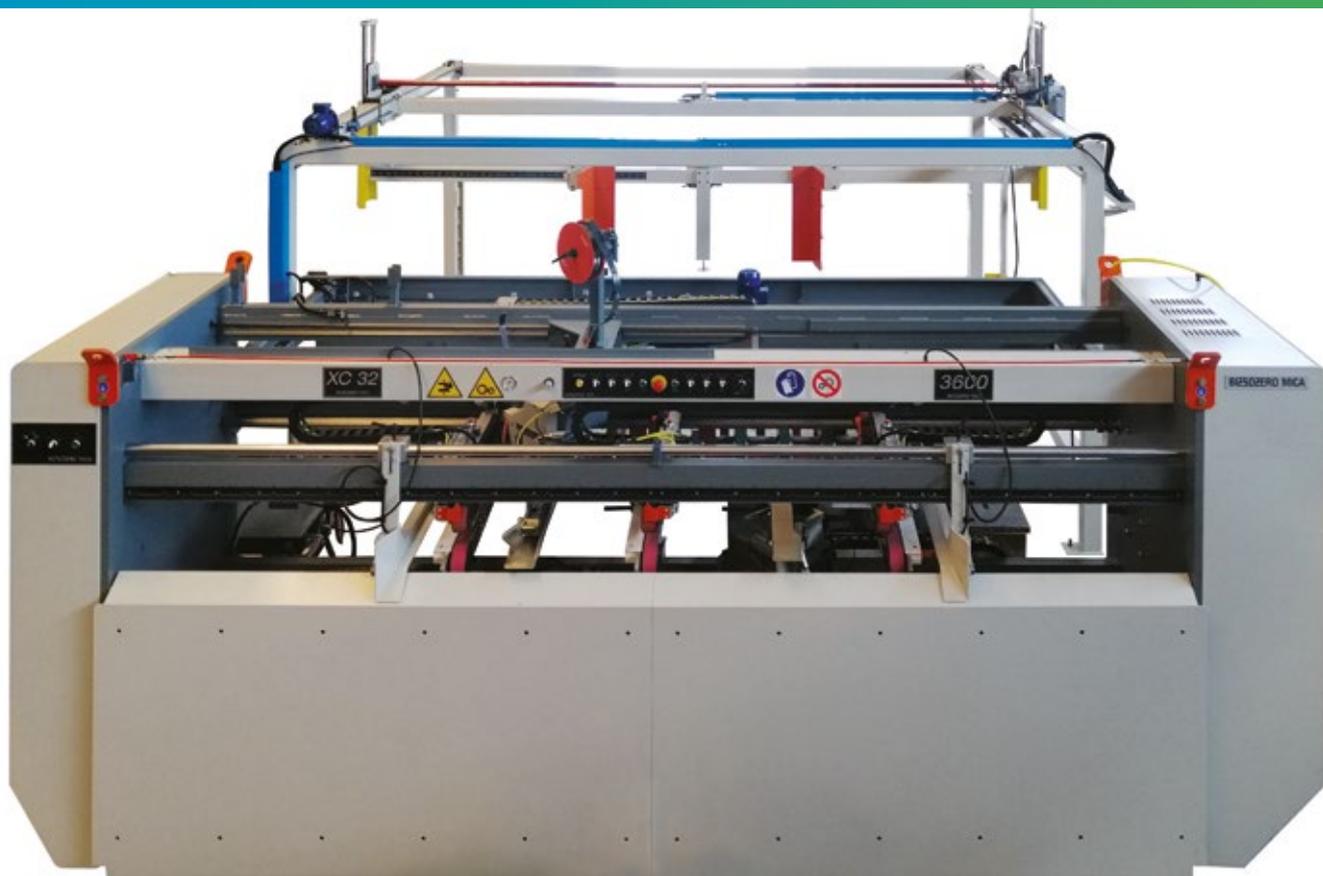
head office underwent a great renovation, which involved the offices and production spaces. The work of continuous technological renewal was implemented in 2010 with the purchase of offset printing machines and cutting-edge folding



BIZZOZERO MICA - S.R.L.
CORRUGATED CARTON CONVERTING MACHINES AND STITCHERS

BIZZOZERO

UNA TRADIZIONE CHE INNOVANDO, PROGREDISCE



BIZZOZERO XC32.1

una cucitrice per chi vuole essere un passo avanti a tutti
motorizzazioni brushless: minima manutenzione - massimo risultato

PRODUCIAMO MACCHINE DAL 1939

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



di tutti i flussi interni.

I macchinari al momento interconnessi sono le macchine da stampa, tutto il reparto di cartotecnica e una linea di piega. I benefici raggiunti sono sicuramente il rilevamento costante e in tempo reale dei dati, la maggior precisione del dato e la possibilità di analizzare eventuali sprechi/punti di forza e migliorie su ogni singola lavorazione. La possibilità di mettere in atto miglioramenti diventa quindi uno stimolo continuo e permette di poter vedere risultati concreti in minor tempo.

NUOVO PROGETTO 2020, LA GESTIONE NON CONFORMITÀ

Già da anni la sfida è quella di riuscire a intercettare i costi relativi alla non conformità alla qualità e dopo un periodo di analisi e gestione manuale abbiamo deciso di integrare il sistema qualità all'interno del gestionale Edigit per farlo comunicare con la produzione. Con l'aiuto dei tecnici Edigit l'azienda ha sviluppato e attivato il modulo Gestione non conformità, personalizzato ad hoc nella sua realtà e attraverso il quale tutte le funzioni aziendali sono allineate e sempre informate dello stato del sistema qualità. Grafica Atestina sarà quindi più puntuale a intervenire con procedure di miglioramento perché riesce a individuare la fase, le cause, in maniera oggettiva. ■

and die-cutting systems.

In the middle of the digital era, Grafica Atestina retains its ancient craftsmanship skill, combining it wisely with research, experimentation and staff training, to always guarantee new printing and paper converting solutions.

From 2016, Grafica Atestina, to further increase the level of service offered and taking advantage of the decades of experience acquired in the various sectors, becomes a Group made up of three divisions: Packaging, Print and Digital. With more than 60 years of history, the three divisions have grown thanks to the talent of its team and the strong predisposition for technological innovation.

The headquarters are currently located in Este, in the heart of Veneto region, between the provinces of Padua, Vicenza, Verona, and close to Venice. The company operates throughout the national territory and it is made up of a team of thirty-five people, working on an area of 5000 square meters; numbers destined to grow, testifying the company's *modus operandi*.

Grafica Atestina is able to offer, in addition to the classic printing services, also the design and realization of packaging and cardboard products. This Division has stimulated the growth of Grafica Atestina, promoting its development to an industrial level. The company knows well cosmetic, cosmeceutical, chemical, para-pharmaceutical, herbal and supplements, wellness, pet, home and environment markets, and its latest challenge is a line dedicated to the pharmaceutical sector. The company creates linear cases, with snap-on bottom and sidewalk, with windows and laminated, caskets, containers, binders, blisters, jumpers, display signs, totems, counter displays.

THE IMPORTANCE OF HAVING YOUR COMPANY UNDER CONTROL THANKS TO A MANAGEMENT SOLUTION

The need was initially born for budgeting and final balancing and then developed for a need for planning/programming of production orders. All with a view to improve the quality system and customer service (to be able to constantly update the customer

on order progress). To enter more complex markets, for example as the pharmaceutical one, the updating of Edigit management software to version 64 has become indispensable for batch traceability, product data sheet and warehouse management, and optimization of all internal flows. The machines currently interconnected are the printing machines, the entire cardboard converting department and a folding line. The benefits achieved are certainly the constant and real-time detection of data, greater precision of data and the possibility of analyzing any wastes/strengths and improvements on each individual process. The possibility of implementing improvements becomes therefore a continuous stimulus and allows concrete results to be seen in less time.

NEW 2020 PROJECT, NOT-COMPLIANCE MANAGEMENT

For years, the challenge has been to be able to intercept the costs related to not-compliance to quality and after a period of manual analysis and management Grafica Ate-

stina decided to integrate the quality system within the Edigit management system to make it communicate with the production. With the help of Edigit technicians, the company developed and activated the Not-compliance management module, specifically tailored to its reality and through which all company functions are aligned and always informed about the state of the quality system. The company will therefore be more punctual to intervene with improvement procedures because is able to identify the phase, the causes, in an objective way.





ro

green
GLUING

NUOVA PISTOLA APPLICATRICE PER SPAZI RIDOTTI

Dimensioni di installazione minime, applicazione hotmelt veloce e straordinariamente precisa.
SpeedStar Compact per l'industria del converting.
www.robatech.com/speedstar-compact



swiss
QUALITY 

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**

L'alta qualità nel cartone ondulato: 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 RIPETIBILI 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



Le macchine da stampa flessografiche di nuova generazione per il cartone ondulato hanno possibilità di cambi rapidi, di stoccaggio di anilox in macchina e fino a 8 gruppi colore; hanno raggiunto dei livelli di qualità importanti e tempi di preparazione del lavoro estremamente ridotti grazie alle innovazioni apportate all'introduzione, al trasporto vuoto e ai sistemi di registro. Tali sofisticati impianti, per esprimere tutto il loro potenziale, richiedono componentistica di qualità eccellente e dalle elevate prestazioni. In questa direzione hanno lavorato tutti gli operatori di filiera, cercando di rendere il proprio prodotto sempre più all'avanguardia, sempre più perfezionato.

Tuttavia, in uno scenario consolidato, in cui ogni attore recita solamente monologhi, risulta complicato ottenere risultati costantemente ottimali e garantiti. Troppo spesso, inoltre, le collaborazioni tra brand hanno un taglio più commerciale che tecnico, guidate soprattutto dalla ricerca di un tornaconto economico piuttosto che dalla

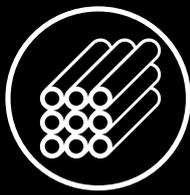
volontà di rispondere a un problema specifico, risolvendolo. Per questo è nata la community SDB: spinta dalla volontà di edificare un palcoscenico in cui ogni player non si limita a dar prova delle sue capacità individuali, ma dialoga perfettamente con tutti gli altri coprotagonisti, perseguendo l'accrescimento 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.

Un caso esemplare, precursore di questa comunità, è il progetto THQ (Très Haute Qualité) FlexoCloud, ideato e sviluppato da Graphilabel in qualità di produttore di clichés, del quale BOBST detiene l'esclusiva a livello mondiale e a cui hanno contribuito Simec Group per lo sviluppo degli anilox e Siegwerk per gli inchiostri.

Questo sistema, vincitore di numerosi premi, non ha eguali sul mercato del cartone ondulato; offre tecnologie post-stampa ultra efficienti, workflow semplificati con un notevole contenimento dei costi di produzione e, soprattutto, permette di riprodurre immagini dalla qualità impareggiabile, aprendo opportunità alla flessografia precedentemente riservate unicamente alla stampa offset.

Qual è stato l'apporto di Simec a questo progetto embrionale di Community? Definiti e puntati gli obiettivi, sono state testate diverse specifiche di retinatura in considerazione dei sistemi di raclatura delle macchine coinvolte nel progetto del costruttore, delle caratteristiche delle lastre e di quelle degli inchiostri. Il risultato è stata la produzione di cilindri con volumi, inclinazioni e finiture



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, conosci 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.





specifici, dalle retinature altissime, stante la risoluzione delle lastre, e mai impiegate nel settore dell'ondulato.

È stato inoltre affrontato il tema della loro manutenzione: in collaborazione con il costruttore di impianti, Simec Group ha progettato e ingegnerizzato impianti di pulizia integrati nella macchina, robotizzati e interfacciati con il sistema di gestione della stessa e ha poi redatto piani di pulizia specifici, necessari per garantire un uso corretto dei cilindri e una longevità adeguata.

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. 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 ad un mercato guidato dal valore e non unicamente dal prezzo. ■

ENGLISH Version

High quality in corrugated cardboard: 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

The new-generation flexo printing presses for corrugated cardboard are equipped with up to 8 color groups and guarantee HQ printing results as well as reduced set-up times thanks to the innovations introduced in paper infeed, vacuum paper feeding and register systems.

In order to express their full potential, these sophisticated machines require high performing and excellent quality components. All the operators in the supply chain have worked in this direction, trying to make their products more and more performant. However, in a common scenario, in which each actor plays only monologues, it is



complicated to obtain constantly optimal and guaranteed results.

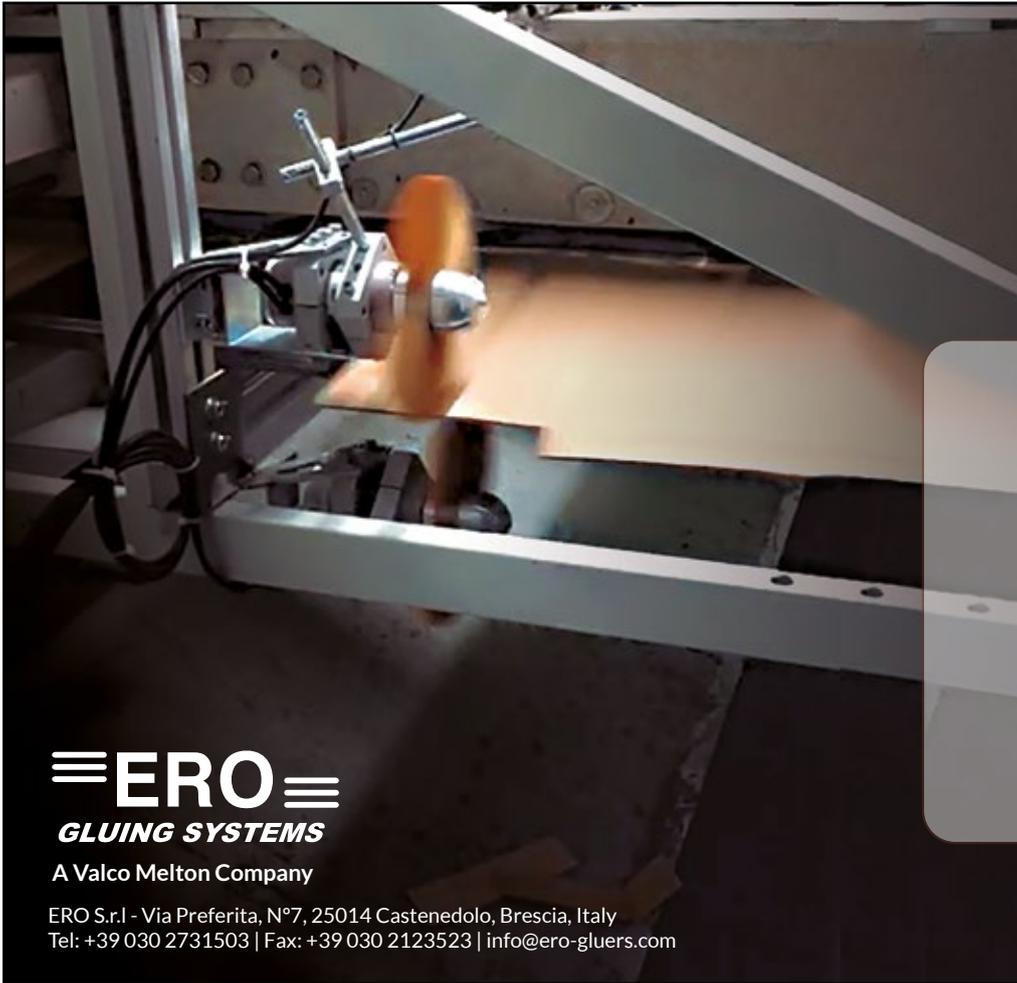
Moreover, too often, collaborations between companies have a more commercial than technical cut and are driven above all by the search for an economic return rather than by the desire to solve a specific problem.

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.

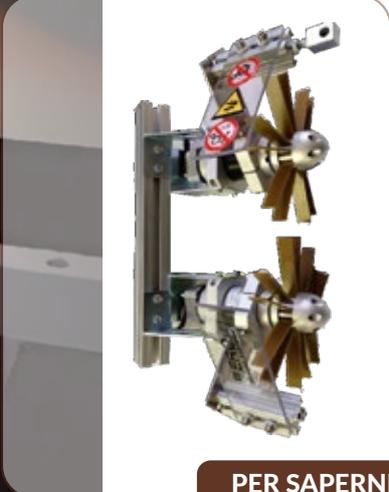
A textbook case, forerunner of this community,



ERO ETR

DISPOSITIVO TOGLISFRIDO

Rimuovi gli sfridi e gli scarti dalle scatole di cartone ondulato prima che raggiungano la stazione d'incollatura.



PER SAPERNE DI PIÙ

<https://bit.ly/2YzqsGf>

ERO

GLUING SYSTEMS

A Valco Melton Company

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

is the THQ project (Très Haute Qualité) Flexo-Cloud, conceived and developed by Graphi-label, clichés manufacturer, for which BOBST holds the worldwide exclusivity and to which Simec Group contributed for the development of anilox and Siegwerk for the inks. This award-winning system is unrivalled in the corrugated cardboard market; it offers ultra-efficient post-printing technologies and simplified workflows with a significant reduction in production costs and allows to reproduce images of unparalleled quality, opening up opportunities for flexography previously reserved exclusively for offset printing.

What was Simec contribution to this embryonic Community project? Once the objectives were defined, various screens were tested considering the doctoring systems of the different machines involved in the manufacturer's project, the characteristics of the plates and those of the inks. The result? Cylinders with specific volumes, inclinations and finishes, with very high screening, given the resolution of the plates, never used in

the corrugated sector before. Also the issue of their maintenance was kept in consideration: in collaboration with the Original Equipment Manufacturer, Simec designed and engineered cleaning systems integrated in the machine, automated and interfaced with its management system and then drew up specific cleaning plans to ensure proper use of the cylinders and adequate longevity. 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 guaran-



tees 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.

**Innovazione circolare:
la finanza sostenibile e
la filiera di
carta e cartone**

Economia circolare, finanza sostenibile e PMI saranno tra i protagonisti della ripresa economica dopo l'emergenza del coronavirus. Ne sono convinti il Forum per la Finanza Sostenibile e Comieco, che hanno presentato via webinar la ricerca "Innovazione circolare.

La finanza sostenibile e la filiera di carta e cartone".

Il manuale si rivolge agli operatori finanziari interessati ai temi di sostenibilità e alle imprese del settore carta-cartone, fornendo una guida sintetica sugli strumenti finanziari e sui programmi dell'Unione Europea per sostenere lo sviluppo circolare delle PMI.

Da 26 interviste a operatori dei due settori sono emersi 10 consigli che finanza e imprese si rivolgono reciprocamente. Tra le richieste degli investitori: fare rete e fornire informazioni chiare e complete sulle politi-



che di sostenibilità adottate; la filiera della carta-cartone chiede un linguaggio più vicino agli imprenditori e una maggiore conoscenza dei prodotti finanziari a disposizione delle PMI.

La ricerca sarà un prezioso supporto per orientare le scelte di investitori e imprese nella fase cruciale che farà seguito all'attuale emergenza sanitaria. La ripresa, infatti, richiederà di ripensare i modelli economici per ridurre gli impatti negativi delle attività umane sull'ambiente e sulla salute. Dall'economia circolare e dalla finanza

sostenibile potranno arrivare risposte efficaci a queste nuove esigenze.

"Come tragicamente evidente in queste ultime settimane, la transizione verso un modello economico più rispettoso degli equilibri naturali e quindi "circolare" è essenziale per la sopravvivenza non del pianeta bensì della specie umana.

In quest'ottica, occorre incrementare gli investimenti nella cosiddetta "economia reale", supportando le aziende impegnate a realizzare impatti positivi su ambiente e società", com-

menta Arianna Lovera, Senior Programme Officer del Forum per la Finanza Sostenibile.

In questa direzione procede anche la Commissione Europea, che con l'EU Green Deal si è impegnata a rendere l'economia più verde, circolare e inclusiva, puntando a mobilitare fino a €1.000 miliardi. Inoltre, dal 2018 è attiva sul Piano d'Azione per finanziare la crescita sostenibile, con dieci misure per accrescere gli investimenti in progetti sostenibili.

Negli ultimi anni la finanza sostenibile ha registrato una crescita significativa a livello globale, europeo e italiano: nel mondo le masse gestite secondo criteri di sostenibilità ammontano a \$31 mila miliardi; la maggioranza degli investimenti si concentra in Europa, che rappresenta il 46% del mercato SRI globale¹. In base ai dati dell'ultima edizione dell'European SRI Study di Eurosif (2018), si stima che l'Italia rappresenti circa un decimo dei volumi registrati nel mercato europeo.

ENGLISH News from industry

CIRCULAR INNOVATION: SUSTAINABLE FINANCE AND PAPER AND CARDBOARD SUPPLY CHAIN

Circular economy, sustainable finance and SMEs will be among the protagonists of the economic recovery after coronavirus emergency. The Forum for Sustainable Finance and Comieco are convinced of this and presented the research "Circular innovation. Sustainable finance and paper and cardboard supply chain".

The manual is aimed at financial operators interested in sustainability issues and companies in the paper-cardboard sector, providing a summary guide about the financial instruments and programs of the European Union to support the circular development of SMEs.

From 26 interviews with operators from the two sectors, 10 tips emerged that finance and business turn to each other. Investor requests include networking and providing clear and complete information on the sustainability policies adopted; paper-cardboard supply chain requires a language closer to entrepreneurs and a greater knowledge of the financial products available to SMEs.

The research will be a valuable support to guide the choices of investors and companies in the crucial phase that will follow the current health emergency. The recovery, in fact, will require rethinking economic models to reduce the negative impacts of

human activities on the environment and on health. From the circular economy and sustainable finance will come effective answers to these new needs.

"As tragically evident in recent weeks, the transition to an economic model more respectful of natural and therefore "circular" balances is essential for the survival not of the planet but of the human species. In this perspective, investments in the so-called 'real economy' must be increased, supporting companies committed to achieving positive impacts on the environment and society", comments Arianna Lovera, Senior Program Officer of the Forum for Sustainable Finance.

The European Commission is also moving in this direction, which with the EU Green Deal has committed itself to making the economy greener, circular and inclusive, aiming to mobilize up to € 1,000 billion. In addition, since 2018 it has been active for the Action Plan to finance sustainable growth, with ten measures to increase investments in sustainable projects.

In recent years, sustainable finance has recorded significant growth on global, European and Italian level: in the world, the assets managed according to sustainability criteria amount to \$ 31 thousand billion; the majority of investments are concentrated in Europe, which represents 46% of the global SRI market. Based on data from the latest edition of the Eurosif European SRI Study (2018), Italy is estimated to represent

SHAPING YOUR BUSINESS

1996

Sipack
is born

2000

First
Lead Edge
Feeder

2003

First top
loading
Counter Ejector

2005

First
Direct Drive
Flexo Folder Gluer

2010

First Flexo Folder Gluer
Bottom Printing
Direct Drive

2012

First Direct Drive
Folder Gluer
with vacuum transfer

2013

Sipack chooses
to produce exclusively
Direct Drive Machines

2016

Sipack
turns 20!

2020

Assistance
4.0



**DIRECT
DRIVE**



**100% MADE
IN ITALY**

www.sipack.it

IT EN DE FR ES RU

+39 0583 724260 - info@sipack.it



SIPACK

SHAPING YOUR BUSINESS

Sul mercato nazionale sono in aumento le opportunità finanziarie dedicate all'economia circolare, come i green bond emessi dalle multiutility, i contributi erogati dalle Fondazioni, le aperture di credito da parte delle banche e i fondi di investimento rivolti alle imprese non quotate.

“Le aziende della filiera di produzione degli imballaggi in carta e cartone sono da anni in prima linea per la realizzazione e sviluppo di pack sostenibili, riciclati e riciclabili, facendosi carico dei costi dell'innovazione e degli scarti della lavorazione delle fibre usate.

La necessità di un'offerta finanziaria adeguata e sostenibile diventa ulteriormente necessaria in questo periodo di crisi, dove le aziende del settore, pur lavorando per alcune filiere, quali l'alimentare ed il farmaceutico, subiscono un impatto che porterà all'ottimizzazione e riorganizzazione della produzione. Ricordiamo che gran parte dei 3.300 consorziati Comieco sono pic-

cole e medie imprese dislocate su tutto il territorio italiano che lavorano fianco a fianco delle imprese di produzione italiane, e mai come in questo momento è necessario creare reti, collaborazioni e alleanze” conclude Eliana Farotto, Responsabile Ricerca e Sviluppo di Comieco.

La filiera della carta e del cartone produce un biomateriale che viene riciclato dallo stesso comparto con un tasso di circolarità del 57%; nello specifico settore degli imballaggi il tasso di riciclo sale all'80%, portando il nostro Paese al terzo posto a livello europeo per utilizzo di carta da macero.

La fase di transizione verso un modello economico più circolare comporta l'esigenza di investimenti onerosi per le imprese, che necessitano di attrezzarsi con nuove tecnologie; per fare questo si stima che in Europa saranno necessari investimenti per €24 miliardi entro il 2050, aggiuntivi ai €3,5 miliardi che l'industria cartaria già investe ogni anno.

CITO e le nuove possibilità di comunicazione

Oggigiorno siamo tutti consapevoli di essere in un mondo digitale. Il modo con cui comunichiamo con gli altri è cambiato. Con grande sorpresa le limitazioni alla possibilità di viaggiare hanno accorciato le distanze tra di noi. Ogni crisi porta dei cambiamenti e anche nuove conoscenze. Le sfide del nostro settore industriale sono cambiate e

oggi il termine partnership viene ridefinito. Oggi un buon partner è qualcuno che mi supporta nei compiti più complessi e che come parte della soluzione non mi offre solo prodotti.

Siamo tutti collegati, dal brand owner al singolo consumatore nel punto vendita. Nel percorso che la merce compie per arrivare al cliente finale dobbiamo garantire uno svolgimento ottimale dei processi. Ciò funziona meglio se le soluzioni sono integrate.



Jürgen Mariën CEO di Cito

ENGLISH News from industry

about a tenth of the volumes recorded in the European market. On the domestic market, financial opportunities dedicated to the circular economy are increasing, such as green bonds issued by multiutilities, the contributions disbursed by the Foundations, credit openings by banks and investment funds aimed at unlisted companies. “The companies in the production chain of paper and cardboard packaging have been at the forefront for years for the creation and development of sustainable, recycled and recyclable packaging, taking on the costs of innovation and waste from the processing of used fibers. The need for an adequate and sustainable financial offer becomes further necessary in this period of crisis, where companies in the sector, while working for some supply chains, such as food and pharmaceuticals, suffer an impact that will lead to optimization and reorganization of the production. We remind you that most of the 3,300 Comieco consortium members are small and medium-sized enterprises located throughout Italy that work alongside Italian manufacturing companies, and never as at this time is it necessary to create networks, collaborations and alliances”, concludes Eliana Farotto, Manager Research and Development of Comieco. The paper and cardboard supply chain produces a biomaterial which is recycled from the same sector with a circularity rate of 57%; in the specific packaging sector, the recycling rate rises to 80%, bringing our country to third place in Europe for the use of waste paper.

The transition phase towards a more circular economic model entails the need for expensive investments for companies, which need to equip themselves with new technologies; to do this it is estimated that investments of € 24 billion will be needed in Europe by 2050, in addition to the € 3.5 billion that the paper industry already invests every year.

CITO DRAWS THE OBVIOUS CONCLUSIONS FROM THE NEW COMMUNICATION POSSIBILITIES

Now, at the latest, each of us is aware that we have arrived in the digital world. The way in which we communicate with each other has changed. The travel restrictions have astonishingly led to the distances between us becoming shorter. Every crisis brings change and new insights. The requirements expected of our industry have changed and the term partnership is being redefined. Today, a good partner is someone who assists me with my complex tasks and not only offers products as part of the solution. We are all connected to each other, from the brand owner through to the individual consumer in the shop. We must work together to ensure optimum workflow for getting the goods to the end customer. This works best with integrated solutions. We must also consider what contribution we can make, how can we help to achieve a process that is as near as possible perfect. This requires the open exchange



CITO BASICplus

La nuova dimensione dei sistemi di cordonatura in plastica

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

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

Dobbiamo quindi riflettere su come possiamo contribuire a garantire un processo il più perfetto possibile. Il presupposto in tal senso è lo scambio aperto di informazioni e l'individuazione di eventuali punti deboli nel processo.

Il mondo digitale ci offre tutte le possibilità a portata di mano per integrarci nella catena di processo. Il nostro compito è progettare e produrre un imballaggio che accompagni in modo ottimale i prodotti del brand owner nel percorso per arrivare al consumatore.

È questo il nostro contributo al processo di creazione del valore aggiunto e non dobbiamo perderlo di vista. A tal fine abbiamo bisogno di reti in cui mettere a frutto le possibilità offerte dal mondo digitale che ci unisce.

Per acquisire tale conoscenza CITO non aveva bisogno di nessuna crisi pandemica, ma questa ha contribuito ad accelerare l'impiego dei mezzi di comunicazione digitali. Già prima della crisi erano state strette forti alleanze

che continueranno ad essere ampliate per costituire un pool di know-how comune. Il sapere così raccolto sarà reso accessibile a tutti gli operatori coinvolti nel processo. A tale scopo non c'è niente di più adatto dell'interconnessione digitale.

Quale ruolo ricopriranno quindi in futuro gli eventi fieristici all'interno di questa comunicazione? Secondo CITO sarà un ruolo minore perché tali eventi non consentono una comunicazione personale e specifica del processo. Appare dunque molto più sensato investire i mezzi e le risorse destinati agli eventi fieristici per sviluppare la comunicazione personale. Competence Center e Smart Factory, che non sono disponibili solo ogni 4 anni, saranno orientati sempre più verso tali sfide future. Ovviamente tali strutture continueranno anche in futuro ad essere disponibili per analizzare di persona le soluzioni, ma molte cose potranno essere chiarite già prima grazie alla videocomunicazione digitale.

CITO è convinta di questa vi-

sione supportata dal partner Bobst Group SA e vuole fornire il proprio contributo "to shape the future of the packaging world". Abbiamo chiesto al CEO di CITO se abbia senso partecipare alla drupa 2021 date le condizioni attuali. Questo il commento di Jürgen Mariën: "Partecipare ad aprile 2021 non ha nessun senso per CITO. Tutta la nostra strategia era stata pensata per l'anno 2020 e posticiparla di un anno non è un'opzione da prendere in considerazione. CITO investirà i mezzi svincolati da questa decisione nello sviluppo delle piattaforme digitali per poter essere un partner ancora più efficiente per tutte le parti coinvolte".

BillerudKorsnäs introduce un nuovo strumento per la valutazione del ciclo di vita degli imballaggi

Molti marchi e rivenditori potrebbero ridurre fino al 50% l'impatto sul clima dei loro imballaggi ed evitare che nell'aria vengano emesse migliaia di

tonnellate di anidride carbonica. I risultati si basano su molte valutazioni del ciclo di vita eseguite da BillerudKorsnäs con un nuovo strumento che valuta l'impatto ambientale delle diverse soluzioni di imballaggio. Lo strumento digitale ha ricevuto un'ottima accoglienza da parte di clienti e proprietari di marchi nel tentativo di ridurre le emissioni di carbonio.

La domanda globale di imballaggi sta aumentando e la sostenibilità è sempre più importante, il che significa che gli imballaggi futuri dovranno essere progettati in modo da non avere alcun impatto sul nostro ambiente.

Sul mercato esiste una lacuna di conoscenze, afferma Johan



ENGLISH News from industry

of information, the identification of potential weakpoints in the process. The digital world gives us all the possibilities we need to integrate ourselves in the process chain. Our task is to design and produce packaging, which optimally accompanies the brand owner's products on their way to the consumer. This is all our contribution to the value creation process and we must not lose sight of this relationship. For this, we need networks, in which we make use of the opportunities provided by digital connectivity. At CITO-SYSTEM GmbH we did not need a virus crisis to recognise this; but it has helped to accelerate the use of digital communication. Strong alliances were already forged in advance and they are continuously being expanded and developed to form a joint knowledge pool. The collected knowledge should be made accessible to all process participants. Nothing is more suitable for this than digital connectivity.

So what role will mass events such as trade fairs play in this communication in the future? In CITO's opinion it will tend to be small, because individual and process-related communication is not possible at such events. It therefore seems far more sensible to invest the earmarked funds and resources in developing individual communication. A Competence Center and Smart Factory, which are not only available every 4 years, will meet these future challenges far more appropriately. Such institutions will of course also be available to examine solutions in person, but many things can be clarified

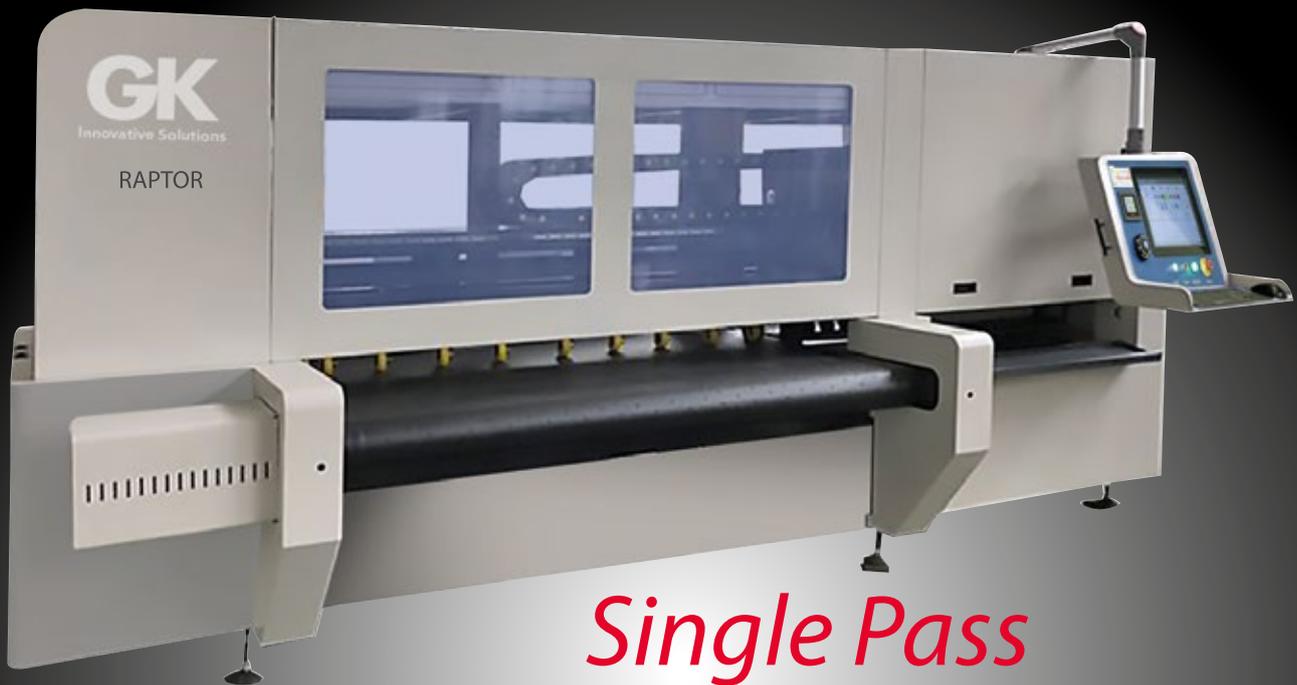
in advance via digital and video-enhanced communication.

CITO is convinced by this vision, influenced by its partner Bobst Group SA and would like to make its contribution "to shape the future of the packaging world". What does the CEO of CITO say in response to the question whether, under these premises, it still makes sense to participate in drupa 2021? Jürgen Mariën: "For CITO it does not make sense to participate in April 2021. Our whole strategy was focused on 2020. Now simply to postpone it by a year is not an option. CITO will invest the funds that have become available through this decision in the development of digital platforms, so that the company can become an even better partner for all participants".

BILLERUDKORSNÄS INTRODUCES A NEW LIFE CYCLE ASSESSMENT TOOL FOR PACKAGING

Many brands and retailers could reduce the climate impact of their packaging up to 50 percent and avoid thousands of tonnes of carbon dioxide being emitted to air. The results is based on a large number of life cycle assessments performed by BillerudKorsnäs in a new tool that evaluates the environmental impact of different packaging solutions. The digital tool has received a warm welcome by customers and brand owners in their pursuit of reducing carbon emissions.

RAPTOR *per chi vuole guardare avanti*



Single Pass
alta velocità

EXPRESS *Digital Print 2500*



Innovative Solutions

Multi Pass

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

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

GK
Innovative Solutions

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

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product



Tegell, direttore dello sviluppo aziendale di BillerudKorsnäs. Le aziende non si rendono conto di quanto possono ridurre la loro impronta di carbonio e acqua quando producono imballaggi. Si tratta di ottimizzare l'imballaggio per la catena di approvvigionamento e scegliere materie prime adatte. Normalmente sono necessari solo piccoli aggiustamenti per ottenere grandi risparmi ambientali. Questo è stato il motivo per cui abbiamo introdotto uno strumento di valutazione del ciclo di vita, per fornire ai nostri clienti informazioni ambientali sui loro imballaggi. La maggior parte dei clienti è sorpresa quando vede i risultati

e realizza i potenziali risparmi. La valutazione del ciclo di vita è una tecnica utilizzata per valutare l'impatto ambientale associato a tutte le fasi della vita di un prodotto, dalle materie prime alla lavorazione, produzione, trasporto e trattamento di fine vita. Tradizionalmente, una singola valutazione del ciclo di vita potrebbe richiedere mesi di lavoro a causa della grande quantità di dati che devono essere raccolti dalla catena del valore. Lo strumento digitale recentemente introdotto contiene un ampio database su diversi materiali di imballaggio, compresi i dati della produzione di BillerudKorsnäs. Selezionando una serie di parametri relativi

all'imballaggio, come materiale, dimensioni, luogo di produzione, trasporto e metodo di smaltimento, questo strumento mostrerà l'impatto del ciclo di vita totale relativamente alle emissioni di anidride carbonica e al consumo di acqua. In BillerudKorsnäs, lo strumento viene utilizzato principalmente per migliorare l'efficienza della catena di approvvigionamento e le prestazioni ambientali per i clienti con produzione in Asia. I clienti possono quindi utilizzare le informazioni nelle comunicazioni ambientali e nei report sulla sostenibilità. La società di abbigliamento LPP, che ha oltre 1.700 negozi

in tutto il mondo, è stata tra i pionieri a provare il nuovo strumento di valutazione del ciclo di vita insieme a BillerudKorsnäs. La sostenibilità oggi è l'argomento più importante e noi di LPP prendiamo molto sul serio il futuro. La collaborazione con BillerudKorsnäs e l'uso dello strumento di valutazione del ciclo di vita hanno consentito a LPP non solo di comprendere ma anche di ridurre praticamente l'emissione di CO2. L'implementazione delle soluzioni di imballaggi di BillerudKorsnäs ha supportato gli obiettivi interni di CO2 di LPP, afferma Monika Kotwicka, responsabile Processi di acquisto di LPP.



ENGLISH News from industry

Global demand for packaging is rising with sustainability as a strong driver, which means future packaging will need to be designed so that it does not impact our climate.

There is a knowledge gap on the market, says Johan Tegell, Business Development Director at BillerudKorsnäs. Companies don't realise how much they can reduce their carbon and fresh water footprint from packaging. It's about optimising the packaging to the supply chain and choosing suitable raw materials. Normally just small adjustments are needed to get great environmental savings. This was the reason why we introduced a life cycle assessment tool, to provide our customers with environmental insights about their packaging. Most customers are surprised when they see the results and realise the potential savings. Life cycle assessment is a technique used to assess the environmental impact associated with all the stages of a product's life, from the extraction of raw materials through to processing, manufacturing, transportation and end-of-life treatment. Traditionally, performing one single life cycle assessment could take months of work due to the large amount of data that needs to be collected from the value chain.



The recently introduced digital tool contains an extensive database on different packaging materials, including data from BillerudKorsnäs' own production.

By selecting a number of parameters related to the packaging, such as material, size, production location, transport, and disposal method, it will show the total life cycle impact for carbon dioxide emissions and water consumption. At BillerudKorsnäs, the tool is mainly used to improve supply chain efficiency and environmental performance for customers with production in Asia. Customers can then use the information in their environmental communication and sustainability reporting.

The apparel company LPP, that has over 1,700 stores across the world, was one of the pioneers to try the new life cycle assessment tool together with BillerudKorsnäs. Sustainability is the most important topic in today's world and we at LPP are very serious about taking care of the future. The cooperation with BillerudKorsnäs and the use of the life cycle assessment tool enabled LPP not only to understand but to practically reduce the emission of CO2. The implementation of BillerudKorsnäs' packaging solutions supported LPP's internal CO2 goals, says Monika Kotwicka, Manager Purchasing Processes at LPP.



CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES

Flexo Folder Gluer



BOXLINE 7.18

BOXLINE 9.25

BOXLINE 12.28



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

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

www.bimac-srl.it

Un cuore di carta per un vassoio bello ed ecologico



Veramente innovativo questo prodotto, non solo per la sua composizione ma anche per il concetto produttivo e di distribuzione. Stiamo parlando di un vassoio per alimenti confezionati in atmosfera protettiva e skin che potrà efficacemente sostituire gli attuali vassoi in plastica usati, ad esempio, nell'industria delle carni, del pesce e dei piatti pronti mantenendo e migliorando la durata a scaffale degli alimenti confezionati. Chiediamo a Nicola Dominici, marketing manager di Box Marche, azienda con sede a Corinaldo e produttrice di imballaggi in cartoncino, di illustrarci le caratteristiche di Halopack: "Halopack è un imballo composto fino al 90% da cartoncino riciclato e da un sottile film barriera EVOH plastico, applicato senza uso di colle, che permette una volta termosaldato con lo specifico top film, la tenuta d'aria del vassoio disponibile in vari formati; è una pellicola perfettamente separabile dal cartoncino dopo l'uso che permette quindi al consumatore di riciclare il vassoio nella carta e il film nella plastica. La possibilità, inoltre, di essere stampato su entrambi i lati permette, rispetto agli attuali vassoi in plastica, di aumentare il potenziale comunicativo dell'imballaggio". Per Halopack è anche possibile scegliere il tipo di cartoncino e sono disponibili vari formati. Per Halopack Box Marche ha creato una linea dedicata e anche in un 2020 abbastanza complicato la produzione è già partita.



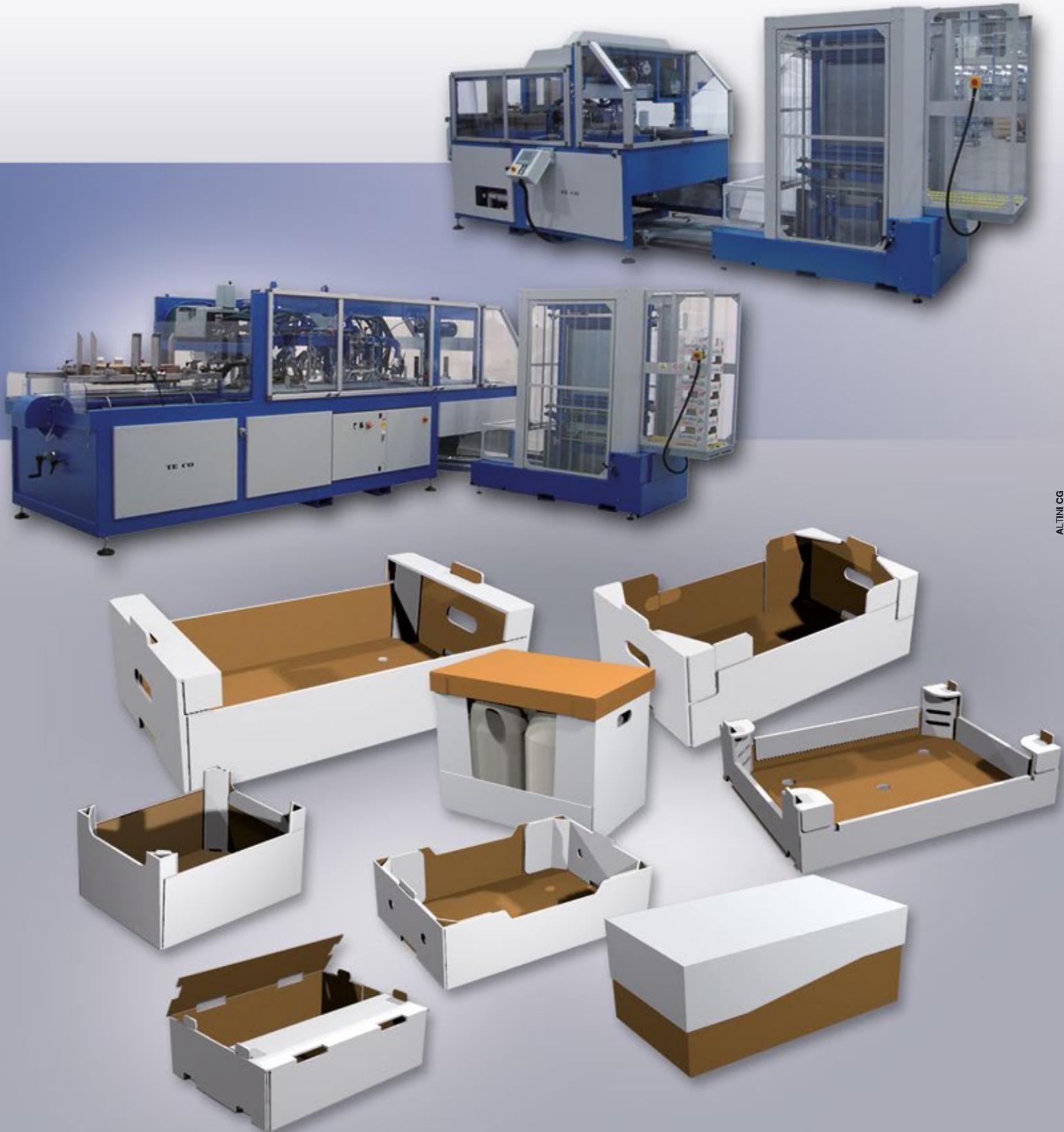
SI CHIAMA HALOPACK QUESTO PRODOTTO IN CARTONCINO PER IL CONFEZIONAMENTO DI ALIMENTI IN ATMOSFERA PROTETTIVA E SKIN: BOX MARCHE HA SIGLATO UN ACCORDO DI ESCLUSIVA CON LA SOCIETÀ OLANDESE PACKABLE CHE DETIENE IL BREVETTO DI QUESTA INNOVATIVA SOLUZIONE DI IMBALLAGGIO, PER LA PRODUZIONE E VENDITA IN ITALIA, DIVENTANDO COSÌ PARTE DELLA SUA RETE PRODUTTIVA EUROPEA

CONNUBIO DI IDEE E COMPETENZE TECNICHE

Il brevetto di Halopack nasce nel 2013 presso la società olandese Packable che da allora ha cercato in tutta Europa cartotecniche partner per produrlo e in Italia ha trovato subito con Box Marche una perfetta comunione di intenti: innovazione, efficienza produttiva, sostenibilità, vasta gamma di applicazioni e durata a scaffale degli alimenti confezionati. In base all'accordo siglato nel 2019 Box Marche produrrà e distribuirà Halopack in Italia, proprio come fanno gli altri partner in Europa, che sono Alexir Packaging (Regno Unito); Schumacher Packaging (Germania); Hinojosa Xativa (Spagna) e Vil-pack (Lituania). "Queste aziende formano un network produttivo efficiente e virtuoso, logisticamente valido, che garantisce al cliente una fornitura puntuale di un prodotto veramente nuovo, una opportunità reale per rispondere alla problematica di trovare soluzioni alternative e ecologiche per gli imballaggi alimentare, perché riduce drasticamente l'impiego di plastica: per noi, Halopack è un progetto strategico, in linea con i nostri obiettivi di crescita commerciale, inoltre stiamo già riscontrando grande interesse perché il mercato ha bisogno di questa tipologia di soluzioni", aggiunge Nicola. Halopack è anche certificato come prodotto riciclabile nella carta senza necessità di dividere il film dal vassoio. Il marchio e la dicitura RICICLABILE CON LA CARTA – Aticelca® 501, promosso da Assocarta e Comieco, consentono di comunicare il livello di riciclabilità raggiunto da un materiale o un prodotto a base carta grazie all'esito di una prova di laboratorio condotta secondo la norma UNI 11743:2019 e all'individuazione del livello di riciclabilità secondo il sistema di valutazione Aticelca 501/2019.



Automatic tray forming machines



ALFINI CG

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

visit us at: www.tecoitaly.com

CHI È BOXMARCHE

Semplicemente leggendo il titolo del bilancio annuale pubblicato da Box Marche si capisce subito che non è un'azienda come tutte le altre: Living Company Report 2018 - Bilancio di Esercizio - Bilancio Sociale ed Ambientale - Analisi del Capitale Intellettuale, sì perché "l'azienda è un'identità narrativa, racconta e vive una storia, costruisce il proprio sé, ha un'anima, respira attraverso i valori condivisi dalle persone che diventano modus operandi collettivo. Per questo in Box Marche non parliamo mai di dipendenti, che oggi sono 54, ma di collaboratori: Persone con la "P" maiuscola, che crescono umanamente e professionalmente nella propria azienda, che sentono di potersi fidare dei propri capi e dei propri colleghi, che imparano dagli altri, che cercano esempi, che condividono fatica e gioie, vittorie e sconfitte", scrive il suo presidente Tonino Dominici. Il nome dell'azienda, nata nel 1969, composto da box che vuol dire scatola e le Marche, il luogo dove opera, sono una cosa sola. "La Tecnologia di cui siamo più fieri è quella che la sera torna casa" è il principale motto di Tonino che da sempre preferisce parlare dei collaboratori piuttosto che delle "macchine" reali. Box Marche è comunque all'avanguardia anche da questo punto di vista con importanti investimenti negli ultimi anni ad esempio in campo digitale per garantire quella flessibilità e velocità che caratterizzano vera azienda lean.



Nel 2019 il fatturato è stato di 12,7 milioni di euro in crescita di circa l'8% rispetto all'anno precedente; Box Marche è da sempre focalizzata sui settori casalinghi e soprattutto food & beverage. Da sottolineare la cospicua produzione di bag in box per i migliori player vinicoli italiani e la continua crescita di volumi destinati ai mercati nord-europei. Il lancio di Halopack permetterà una cospicua crescita a livello commerciale nell'alimentare, fresco e surgelato. L'azienda ha un contatto costante con la comunità locale. L'ultima iniziativa è la Fondazione "Succisa Virescit – Maria Baldassari" intitolata in onore, appunto, di Maria, collaboratrice di Box Marche scomparsa un anno fa per un male incurabile. Il logo della fondazione è un tronco d'albero che reciso torna a crescere, con due tralci che evocano un abbraccio e infrangono il perimetro che tenta di delimitarli. La Fondazione incoraggia, sostiene e realizza iniziative che mirano a favorire il pieno sviluppo della persona, nelle sue espressioni in ambito economico, sociale, artistico e scientifico, valorizzando e promuovendo la cultura della solidarietà e della responsabilità sociale e sviluppando la pratica del dono. ■

ENGLISH Version

A heart of paper for a beautiful and ecological tray

THIS CARDBOARD PRODUCT FOR PACKAGING OF FOOD IN A PROTECTIVE ATMOSPHERE AND SKIN IS CALLED HALOPACK: BOX MARCHE HAS SIGNED AN EXCLUSIVE AGREEMENT WITH THE DUTCH COMPANY PACKABLE, WHICH HOLDS THE PATENT FOR THIS INNOVATIVE PACKAGING SOLUTION, FOR PRODUCTION AND SALE IN ITALY, THUS BECOMING PART OF ITS EUROPEAN PRODUCTION NETWORK

This product is truly innovative, not only for its composition but also for the production and distribution concept. We are talking about a tray for packaged foods in a Protective Atmosphere and skin that can effectively replace the current plastic trays used, for example, in the meat, fish and ready meals industry, maintaining and improving the shelf life of packaged foods. We ask Nicola Dominici, marketing manager

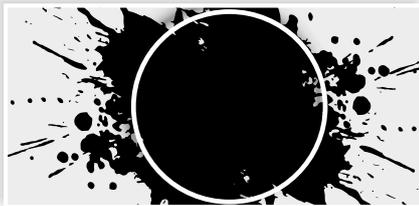
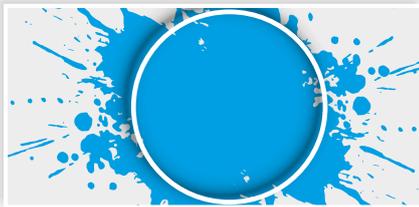
of Box Marche, company based in Corinaldo, manufacturer of cardboard packaging, to explain the characteristics of Halopack: "Halopack is a packaging made of up to 90% recycled cardboard and a thin EVOH barrier plastic film, applied without the use of glues, which allows the air tightness of the tray available in various formats; it is a film perfectly separable from the cardboard after use which therefore allows the consumer to recycle the tray in paper and the film

in plastic. The possibility, moreover, of being printed on both sides allows, compared to current plastic trays, to increase the communicative potential of the packaging". For Halopack it is also possible to choose the type of cardboard and are available various formats. To produce it, Box Marche has created a dedicated production line and is ready for marketing in Italy.

COMBINATION OF IDEAS AND TECHNICAL SKILLS

Halopack patent was born in 2013 at Dutch company Packable which has since then searched throughout Europe for paper converting partners to produce it and in Italy the company immediately found a perfect communion of intent with Box Marche: innovation, production efficiency, sustainability, wide range of applications and long shelf life of packaged foods. Based on the agreement signed in 2019, Box Marche will manufacture and distribute Halopack in Italy, just like the other partners in Europe, which are Alexir Packaging (United Kingdom); Schumacher Packa-

ging (Germany); Hinojosa Xativa (Spain) and Vlpack (Lithuania). "These companies form an efficient and virtuous production network, logistically valid, which guarantees the customer a timely supply of a truly new product, a real opportunity to respond to the problem of finding alternative and ecological solutions for food packaging, because it drastically reduces the use of plastic: for us, Halopack is a strategic project, in line with our objectives of commercial growth, moreover we are already finding great interest because the market needs this type of solutions", adds Nicola. Halopack is also certified as a recyclable product in paper without the need to divide the film from the tray. The brand and the word RECYCLABLE WITH PAPER - Aticelca® 501, promoted by Assocarta and Comieco, allow to communicate the level of recyclability reached by a paper-based material or product thanks to the result of a laboratory test conducted according to the standard UNI 11743:2019 and the identification of the recyclability level according to Aticelca 501/2019 evaluation system.



Grafiche Giardini

**Stampati pubblicitari,
commerciali,
digitali e cartotecnica**

www.grafichegiardini.it

Via G. Di Vittorio, 30 - 20090 Pantigliate (MI)
Tel. 02 90 600 224 (r.a.)

WHO IS BOXMARCHE

By simply reading the title of the annual financial report published by Box Marche, you immediately understand that it is not a company like all the others: Living Company Report 2018 - Financial Statements - Social and Environmental Balance Sheet - Intellectual Capital Analysis, yes because "the company is a narrative identity, tells and lives a story, builds its own self, has a soul, breathes through the values shared by people who become collective modus operandi. For this reason, in Box Marche we never speak of employees, which today are 54, but of collaborators: People with a capital "P", who grow humanly and professionally in their company, who feel they can trust their leaders and colleagues, who learn from others, who look for examples, who share fatigue and joys, victories and defeats", writes its president Tonino Dominici. The name of the company, born in 1969, made up of box and Marche, the physical region where it operates, are one thing. "The technology we are most proud of is the one that goes home in the evening" is the main

motto by Tonino who always prefers to talk about collaborators rather than real "machines". Box Marche is however at the forefront also from this point of view with important investments in recent years, for example in the digital field to ensure that flexibility and speed that characterize a true lean company. In 2019 the turnover was 12.7 million euros, an increase of about 8% compared to the previous year; Box Marche has always been focused on household and above all food & beverage sectors. To underline the conspicuous production of bag in box for the best Italian wine players and the continuous growth of volumes destined for the northern European markets. The launch of Halopack will allow for substantial commercial growth in food, fresh and frozen field.

The company has constant contact with the local community. The latest initiative is the "Succisa Virescit - Maria Baldassari" Foundation named in honor of Maria, a collaborator of Box Marche who passed away one year ago for an incurable disease. The logo of the foundation is a tree trunk that when cut off

grows again, with two branches that evoke a hug and break the perimeter that tries to delimit them. The Foundation encourages, supports and implements initiatives with the aim of full development of the person, in

his/her expressions in the economic, social, artistic and scientific fields, enhancing and promoting the culture of solidarity and social responsibility and developing the donating practice.



Eco Air: soluzioni ecologiche per la pulizia nell'industria flessografica

ECO AIR SRL è un'azienda chimica, con sede nel Sud Milano, fondata nel 1999, ma presente nel settore flessografico solo dal 2014 quando inizia a produrre detergenti specifici in conto terzi per aziende di settore italiane e non. Nel 2017 Eco Air viene acquistata dal nuovo Amministratore Delegato Edoardo Fonti, il quale decide di cambiare drasticamente il progetto e il modo di lavorare dell'azienda; nel 2018 Eco Air apre i settori della detergenza e igienizzazione nel mondo della produzione alimentare e crea una nuova linea "FLEXO CLEANING SOLUTIONS", detergenti per la pulizia degli inchiostri e delle colle per il mondo della flessografia, questa volta introducendo il proprio marchio nel settore. Nel corso dell'anno 2018 Eco Air partecipa a diverse fiere internazionali come: PRINT FOR ALL a Milano,

Edoardo Fonti, titolare Eco Air



INDOPRINT a Jakarta, ALL IN PRINT a Shanghai.

Nel 2019 l'azienda, nel frattempo cresciuta, si trasferisce a Muzzano in provincia di Lodi e si certifica come ISO:9001 per la qualità. Viene inoltre aperta una filiale in Brasile con sede a San Paolo, per seguire direttamente il mercato del Sud America.

A gennaio 2020 Eco Air ha firmato un contratto diretto di agenzia in Italia con la società Flexxo printing solution di Massimo Gionta, che vanta un



AZIENDA GIOVANE, E DA POCHI ANNI NEL SETTORE DELLA STAMPA FLESSOGRAFICA CON I SUOI PRODOTTI ECOLOGICI APPOSITAMENTE STUDIATI PER LA PULIZIA DEGLI ANILOX, ECO AIR È STATA PROTAGONISTA DI UNA CRESCITA IMPORTANTE NEGLI ULTIMI ANNI. DALLO SCORSO GENNAIO ECO AIR È RAPPRESENTATA IN ITALIA DA FLEXXO PRINTING SOLUTION

esperienza di 25 anni nel mondo flessografico.

L'esplosione del coronavirus non ha trovato impreparata Eco Air, e il suo reparto interno di ricerca e sviluppo, che stanno vivendo mesi molto intensi, nei quali affidarsi al partner giusto può mettere al riparo da spiacevoli sorprese. Ne parliamo con Edoardo Fonti.

A TU PER TU CON EDOARDO FONTI, TITOLARE DI ECO AIR

Da cosa è composta oggi la vostra offerta?

"Eco Air offre una linea completa e consolidata di prodotti testati da molti costruttori di macchine, anilox e cliché. La gamma è composta da soluzioni per la pulizia dei circuiti di alimentazione dell'inchiostro, dalla pulizia manuale degli anilox ai detergenti per le macchine ad alta pressione e ultrasuoni, fino ad arrivare alla pulizia dei cliché sia in macchina che non, e soluzioni per la pulizia degli inchiostri a base acqua, base acqua con catalizzatore, agli inchiostri a solvente e UV fino ad arrivare alle colle.

Abbiamo cercato di sviluppare e inserire sul mercato una gamma che semplificasse il lavoro degli operatori; questi prodotti secondari nel processo produttivo grazie alla ricerca di qualità nella stampa stanno diventando sempre più importanti e strategici.

La gamma è molto compatta, abbiamo lavorato su prodotti che svolgessero più funzioni, ma con prestazioni elevate. Siamo stati molto attenti alla selezione delle

Migliora la qualità della tua stampa flessografica.

› anilox ceramici ad alta tecnologia

A Linde company

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES



› camere racla in fibra di carbonio

@ absolute



› pulizia laser degli anilox

inelme
Innovation works



› detergenti per stampa flessografica

EcoAiR
soluzioni ecologiche



materie prime, sia per la salvaguardia dei macchinari, delle componentistiche ma soprattutto agli operatori, che quotidianamente devono maneggiare questi prodotti. Le esalazioni di alcuni prodotti possono essere nocive o molto fastidiose, altre invece sono corrosive e irritanti a contatto con la pelle; i nostri prodotti sono a pH neutri, o leggermente alcalini, non superato i 10.5, sono prodotti senza VOC e sono esclusi dal trasporto in ADR (trasporto merci pericolose su strada)".

Quali sono i vostri mercati di riferimento?

"Vantiamo diversi distributori nel mondo anche se siamo sempre alla ricerca di nuove partnership con cui ampliare il nostro mercato. Sicuramente i nostri mercati di riferimento sono Italia, Sud America e la Cina. Stiamo creando delle strutture solide con una rete commerciale organizzata in modo da servire al meglio i nostri clienti. In Italia grazie alla recente collaborazione con Flexxo vantiamo tre agenti che coprono l'intero territorio da nord a sud, in Sud America grazie alla filiale Eco Air Brazil abbiamo una rete commerciale composta da 24 agenti che coprono quasi l'intero territorio e in Cina abbiamo un distributore diretto con sede a Shanghai che ormai già dal 2018 rivende i nostri prodotti sul territorio asiatico".



Parliamo del vostro reparto interno di Ricerca e sviluppo?

"Investiamo molto nella ricerca e sviluppo di nuove soluzioni, il nostro R&D è il cuore dell'azienda. Da tre anni studiavamo una soluzione innovativa per la pulizia istantanea dei cilindri anilox, e con orgoglio posso ufficializzare che Shark Eco è la nostra nuova "chicca"; abbiamo deciso di lanciarla sul mercato proprio quest'anno, anche se alcuni nostri clienti fidelizzati hanno già testato e stanno già utilizzando questo prodotto. Non è stato facile, la pulizia degli anilox rimane ancora oggi una delle cose più importanti per le aziende di stampa; avere a disposizione un prodotto, pratico, non pericoloso ma con un pH di 7.5, che riesce a garantire una pulizia dell'anilox in solamente 30 secondi e per tutti i tipi di inchiostri è un grande passo avanti".

Cosa avreste presentato a Drupa? Presenterete ugualmente i nuovi prodotti?

"Avevamo deciso di presentare proprio lo Shark Eco, e senza farci prendere dallo sconforto per lo slittamento al 2021 di Drupa, abbiamo creato dei filmati che trasmettessero all'operatore l'efficacia e la praticità di questo prodotto, che verrà lanciato sul mercato ma con strategie differenti, con una presenza su ri-

ENGLISH Version

Eco Air: ecological cleaning solutions in the flexographic industry

A YOUNG COMPANY, PRESENT FOR A FEW YEARS IN THE FLEXOGRAPHIC PRINTING SECTOR WITH ITS ECOLOGICAL PRODUCTS SPECIFICALLY DESIGNED FOR CLEANING ANILOX, ECO AIR HAS GROWN CONSIDERABLY IN RECENT YEARS. SINCE JANUARY, ECO AIR IS REPRESENTED IN ITALY BY FLEXXO PRINTING SOLUTIONS

Eco Air srl is a chemical company, located in South Milan and founded in 1999, but present in the flexographic sector only since 2014 when it starts producing specific detergents for third parties for companies in Italian and foreign sector. In 2017 Eco Air was purchased by the new CEO Edoardo Fonti, who decided to drastically change the company's project and way of working; in 2018 Eco Air opens the sectors of detergency and sanitation in the world of food production and creates a new

line "Flexo Cleaning Solutions", detergents for cleaning inks and glues for the world of flexography, this time introducing its own brand in the sector. During 2018 Eco Air participates in various international fairs such as: Print for all in Milan, Indoprint in Jakarta, All in print in Shanghai. In 2019 the company, which has grown in the meantime, moves to Mulazzano in the province of Lodi and is certified ISO: 9001 for quality. A branch in Brazil based in São Paulo is also opened to directly follow the South

American market.

In January 2020 Eco Air signed a direct agency contract in Italy with Flexxo printing solution owned by Massimo Gionta, which boasts 25 years of experience in the flexographic world.

The explosion of the coronavirus has not found Eco Air unprepared, and its internal research and development department, which is experiencing very intense months, during which relying on the right partner can shelter from unpleasant surprises. We talk about it with Edoardo Fonti.

FACE TO FACE WITH EDOARDO FONTI, OWNER OF ECO AIR

What is your offer made up of today?

"Eco Air offers a complete and consolidated line of products tested by many machines, anilox and clichés manufacturers. The range consists of solutions for cleaning the ink supply circuits, from manual cleaning of aniloxes to detergents for high pres-

sure and ultrasound machines, up to the cleaning of clichés both in and out of the machine, and solutions for cleaning of water based inks, water based with catalyst, solvent and UV inks up to the glues.

We have tried to develop and put on the market a range that simplifies the operators' work; these secondary products in the production process thanks to the search for quality in printing are becoming increasingly important and strategic.

The range is very compact, we have worked on products that perform multiple functions, but with high performance. We have been very careful in selecting the raw materials, both for the protection of machinery and components but above all for the operators, who must handle these products daily. The fumes of some products can be harmful or very annoying, while others are corrosive and irritating in contact with skin; our products are at neutral pH, or slightly alkaline, not exceeding 10.5, they are VOC free products and are excluded from ADR (Dangerous Goods by Road) transport".

TCY

Avviamento 2 min
Operatori 2 persone



660 x 1800 . 24000 s/h
FULL SERVO DRIVE
FIXED TYPE FLEXO **QS-618**

viste di settore come Converter, siti internet e la forza dei nostri commerciali, che ancora una volta ringrazio perché chiamati a svolgere un'attività di promozione con restrizioni difficili. Come Eco Air abbiamo anche deciso di investire in campionature da dare ai nostri clienti e potenziali clienti in modo che potessero visionare e provare in prima persona l'efficacia".

Come state affrontando questo periodo di emergenza?

"È un periodo difficile per tutti, da amministratore della Eco Air ringrazio tutto il nostro personale, che nonostante il periodo non ha mai smesso di lavorare, continuando a garantire i prodotti ai nostri clienti senza ritardi e problemi. Rientrando in quella filiera di aziende chimiche fondamentali non abbiamo mai chiuso la produzione, il settore del packaging e del mondo della detergenza e igienizzazione industrie produzione alimentare non si sono mai fermati, anzi credo abbiano aumentato la produzione. In azienda ci siamo adattati, riusciamo a garantire una distanza tra i vari operatori sia in produzione che in magazzino; igienizziamo ogni giorno tutti i banchi da lavoro e i macchinari come muletti, miscelatori eccetera, idem per uffici e spogliatoi".



Quali prospettive per i vostri settori di riferimento?

"Tengo molto a incrementare il bacino di clienti nel mondo flexo, siamo molto ambiziosi, penso che potremmo migliorare molto i processi di pulizia di diversi clienti, che a oggi magari utilizzano ancora prodotti non innovativi e poco pratici, di conseguenza investiremo sempre di più nella forza commerciale e nel marketing in modo da portare sempre alla conoscenza della nostra gamma prodotti".

Progetti futuri?

"Con Massimo Gionta, grazie alla sua esperienza stiamo costruendo un business plan per la selezione di nuovi partner esteri in modo da ricoprire nuovi territori con agenzie serie e qualificate". ■

What are your target markets?

"We have several distributors in the world even though we are always looking for new partnerships to expand our market. Certainly our reference markets are Italy, South America and China.

We are creating solid structures with a commercial network organized to serve better our customers. In Italy thanks to the recent collaboration with Flexxo we boast three agents covering the entire territory from north to south, in South America thanks to Eco Air Brazil branch we have a commercial network consisting of 24 agents covering almost the entire territory and in China we have a direct distributor based in Shanghai which has been selling our products in Asia since 2018".

What about your internal R&D department?

"We invest heavily in the research and development of new solutions, our R&D is the heart of the company. For three years we have been studying an innovative so-

lution for instant cleaning of anilox, and I can proudly announce that Shark Eco is our new "gem"; we decided to launch it on the market this year, although some of our loyal customers have already tested and are already using this product. It was not easy, cleaning aniloxes remains one of the most important things for printing companies today; having a product available, practical, not dangerous but with a pH of 7.5, which manages to guarantee anilox cleaning in just 30 seconds and for all types of inks is a great step forward".

What would you have presented to Drupa? Are you going to present anyway the new products?

"We had decided to present the Shark Eco, and without getting caught up in the despair of 2021 shift of Drupa, we created videos that explain to the operator the effectiveness and practicality of this product, which will be launched on the market but with different strategies, with a presence in sector magazines such as Converter, web-

sites and the strength of our salespeople, whom I once again thank because they are called to carry out a promotional activity with difficult restrictions. As Eco Air we also decided to invest in samples to be given to our customers and potential customers so that they can see and experience the effectiveness firsthand".

How are you facing this emergency period?

"It is a difficult period for everyone, as an Eco Air administrator I thank all our staff, who despite the period has never stopped working, continuing to guarantee the products to our customers without delay and problems. Since we are part of the chain of fundamental chemical companies, we have never closed production, the packaging sector and the world of detergency and sanitation, food production industries have never stopped, indeed, I think that they have increased production. In the company we have adapted, we are able to guarantee distance between the

various operators both in production and in the warehouse; Every day we sanitize all workbenches and machinery such as forklifts, mixers, etc., the same for offices and changing rooms".

What are the prospects for your target sectors?

"As already said, I really care about increasing the customer base in the flexo industry, we are very ambitious, I think we could greatly improve the cleaning processes of several customers, who today perhaps still use not-innovative and impractical products, consequently we will invest more and more in the sales force and in marketing in order to always get to know our product range".

Future projects?

"Thanks to Massimo Gionta and his experience we are building a business plan for the selection of new foreign partners in order to cover new territories with serious and qualified agencies".



VEGA, come nasce un'idea.



ALTAIR

compatibile con industria 4.0

VEGA
G R O U P

VEGA S.r.l.

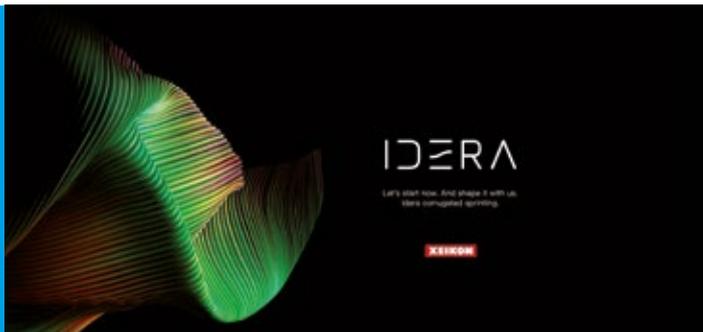
Viale dell'Industria, 6 20037 Paderno Dugnano - Milano - Italy

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

www.vegagroup.it / comm@vegagroup.it

Xeikon entra nel mercato della stampa sul cartone ondulato con Idera, tecnologia inkjet single-pass

ANNUNCIATA DURANTE UN WEBINAR IN LIVESTREAMING LO SCORSO GIUGNO, IDERA È UNA MACCHINA DA STAMPA MODULARE PER POST-PRINT, A PASSAGGIO SINGOLO CON ALTA QUALITÀ DI STAMPA E IN GRADO DI STAMPARE SIA TIRATURE BREVI CHE LUNGHE CON IL VANTAGGIO DI UTILIZZARE INCHIOSTRI INKJET A BASE ACQUA SU CARTONE ONDULATO PATINATO E NON



Idera è la nuova proposta di Xeikon, divisione di Flint Group, per la stampa di alta qualità delle scatole in cartone ondulato, adatta sia alle brevi che alle lunghe tirature, con tutti i vantaggi della stampa digitale su richiesta, inclusi gli scarti ridotti.

Durante l'incontro virtuale Sebastien Stabel, Market Segment Manager di Xeikon, ha dichiarato che "il settore degli imballaggi sta cambiando e la crescita dell'e-commerce, la sostenibilità e la digitalizzazione del settore avranno un impatto sui trasformatori di cartone ondulato nei prossimi anni. Per rispondere a queste esigenze abbiamo sviluppato Idera, una macchina da stampa digitale a passaggio singolo specifica per la stampa su cartone ondulato. È una macchina per il post-print, che usa inchiostri a base acqua e può stampare su cartone ondulato patinato e non. È stata sviluppata per inserirsi negli ambienti produttivi molto impegnativi per la trasformazione del cartone ondulato e gestirà fogli con larghezza di 1,6 m e lunghezza di 2,8 m". La velocità è notevole, 150 m/min, la macchina è dotata anche di un sistema di pre-alimentazione e un impilatore di terze parti.

A settembre Idera sarà installata nel centro demo Xeikon di Lier in Belgio, dove la macchina sarà disponibile per i test e le visite da parte dei trasformatori di cartone ondulato per dimostrare il suo valore e le sue potenzialità.

"Stiamo presentando una soluzione strategica molto importante, con la quale siamo pionieri nel postprint sul cartone ondulato, con una nuova tecnologia a base acqua: vogliamo fornire un alto livello di produttività e qualità, ma soprattutto il modello di business che soddisfa le

esigenze di questo settore, con questa nuova macchina offriamo un portafoglio bilanciato, per soddisfare la maggior parte delle esigenze dei trasformatori e, soprattutto, vogliamo co-creare con loro", aggiunge Benoit Chate-lard, presidente divisione Soluzioni Digitali di Flint Group e CEO di Xeikon.

L'IMPORTANZA DEGLI INCHIOSTRI A BASE ACQUA

Lode Deprez, vice presidente Divisione Inchiostri digitali e tecnologia di imaging digitale, si è focalizzato sugli inchiostri, che sono un elemento importante nell'offerta Idera, Lode è responsabile dei reparti inkjet, toner a secco e processo.

Xeikon ha molti anni di esperienza nel toner a secco e liquido, ma la tecnologia inkjet è una tecnologia a sé stante, a partire dalla dispersione del pigmento, il controllo dell'interazione della testina di erogazione dell'inchiostro, l'ottimizzazione delle forme d'onda, tutti questi aspetti devono essere analizzati per arrivare a un inchiostro con una buona resa. Per ogni uso e applicazione di inchiostro esiste una soluzione tecnologica. Si preferisce il toner a secco per la stampa di alta qualità e sicura per alimenti.

Per la stampa di grande formato nella maggior parte dei casi si usa l'inkjet. "Per il nuovo mercato del cartone ondulato Xeikon ha scelto inchiostri inkjet a base acqua, che offrono un enorme vantaggio rispetto agli inchiostri UV e ibridi, in termini di sicurezza e sostenibilità e anche in termini di costi, consentendo volumi più elevati e un punto di pareggio più elevato per questo nuovo mercato.



ALBERI ESPANSIBILI BLOCCACOLTELLI

Il modello 642 PM si propone come eccellente alternativa ai tradizionali sistemi di bloccaggio di coltelli, controcoltelli e teste di cordonatura.

Lunghezza del corpo fino a 12.000 mm - Diametro fino a 1200 mm - Portata massima 6,5 T



RULLERIA

Realizzati in acciaio, acciaio inox, alluminio o fibra di carbonio. Possibilità di rivestimento: poliuretano, gommatura, ebanite, ecc.; e di trattamento: cromatura, zincatura, ecc.

Lunghezza del corpo fino a 12.000 mm - Diametro fino a 1200 mm - Portata massima 6,5 T



www.svecom.com

Da sinistra Danny Mertens, Corporate Communication Manager e Sebastien Stabel, Market Segment Manager di Xeikon

Ma qual è la differenza tra inchiostri inkjet, flexo o offset convenzionali? La prima differenza importante rispetto agli inchiostri analogici è la viscosità. A causa dell'elevata frequenza del getto nella stampa inkjet, è necessaria una viscosità molto bassa, che limita la concentrazione di pigmento che può essere introdotta. Ciò significa che per la stessa quantità di colore, sarà sempre necessaria una quantità maggiore di inchiostro sul supporto.

Una seconda importante differenza con gli inchiostri analogici è la complessità del processo di produzione", ha spiegato Lode. È essenziale garantire che tutte le particelle di pigmento possano passare attraverso il sistema

di erogazione dell'inchiostro e gli ugelli, ciò richiede un tempo di macinazione più lungo e una filtrazione più accurata rispetto al processo di produzione dell'inchiostro analogico. Per creare l'equilibrio ideale tra qualità dell'immagine, costi e prestazioni, Xeikon sta investendo molto nell'integrazione verticale per la produzione di questi inchiostri, garantendo le migliori prestazioni della testina di stampa, i migliori profili, il minor consumo di inchiostro e un'interazione ottimale con il supporto. "Xeikon sviluppa i propri inchiostri basati su una tecnologia brevettata di dispersione dei pigmenti, sfruttando il know-how logistico e produttivo di Flint, creando il vantaggio tecnico e commerciale necessario per questo nuovo mercato che stampa con elevati volumi", ha concluso Lode.

Riassumendo ecco i principali vantaggi della piattaforma Idera di Xeikon: elevata produttività, stampa su cartone patinato e non; inchiostri inkjet a base acqua conformi alla sicurezza alimentare per garantire prestazioni e costi di stampa; un ecosistema aperto che collabora con vari partner (apparecchiature periferiche, flusso di lavoro, ispezione con telecamera e altro) per arrivare alla migliore soluzione integrata; una vera trasformazione digitale supportata dal flusso di lavoro X-800 di Xeikon per l'imballaggio in cartone ondulato; strumenti per la gestione e la profilazione del colore, nonché l'integrazione con sistemi di terze parti e il software MIS. ■



ENGLISH Version

Xeikon enters corrugated market with Idera, single pass technology

ANNOUNCED DURING A LIVE-STREAMING WEBINAR LAST JUNE, IDERA IS A MODULAR POST-PRINT, SINGLE-PASS PRINTING PRESS WITH HIGH PRINT QUALITY AND ABLE TO PRINT SHORT AND LONG RUNS WITH THE BENEFIT TO USE WATER BASED INKJET INKS ON COATED AND UNCOATED CORRUGATED SHEETS

Idera is the new proposal by Xeikon, division of Flint Group, for high quality printing of boxes in corrugated board, perfect for both short and long runs with all the benefits of a digital print-on-demand solution, including reduced waste.

During of the virtual meeting Sebastien Stabel, Market Segment Manager at Xeikon, said that "the packaging sector is changing a lot and the strong growth in e-commerce, desire for sustainability and digitalization of the industry will impact the corrugated converter in the coming years. To answer

these needs we have developed Idera, a single pass digital printing machine specifically for printing on corrugated.

It is a post-print machine, that runs water-based inks and can print on both coated and uncoated corrugated sheets.

It is developed for running in the rough environment of corrugated converting plants and it will handle sheets of 1.6m width x 2.8m long". The speed is remarkable 150 m/min and the machine is equipped with a third-party pre-feeder and stacker.

In September Idera will be installed at Xeikon demo centre in Lier in Belgium,

where the machine will be available for tests and visit for corrugated converters to prove the value and its potentialities.

"We are presenting a very important strategic solution, with whom we are pioneers in the corrugated postprint environment, with new water based technology: we want to provide a high level of productivity and quality, but more importantly the business model that suits the needs of this industry, with this new entry we have a balanced portfolio, to address most of the needs of the converters and more importantly we want to co-create with them", adds Benoit Chatelard, president of Flint Group Digital Solutions & Xeikon CEO.

THE IMPORTANCE OF WATER BASED INKS

Lode Deprez, VP Digital inks and imaging technology digital zoomed on ink, that is a considerable element in Idera total offer, Lode is heading the competence centers for inkjet, dry toner and process.

Xeikon has a lot of years of experience in

dry and liquid toner, but inkjet technology is a technology on its own, starting from pigment dispersion, checking the ink head interaction, optimizing the waveforms, all these things have to be done in order to come to a final and good-performing ink. For every ink use and application there is a technological fit.

Dry toner is preferred for high quality, food safe printing. Large format printing requires inkjet in most of the cases.

"For new market like corrugated Xeikon is opting for water based inkjet. These kinds of inks have a huge advantage over UV and hybrid inks, in terms of safety and sustainability and also in terms of cost, allowing higher volumes and a higher break-even point for this new market, but which is the difference between inkjet inks and conventional flexo or offset?"

The first important difference with analogue inks is the viscosity. Due to the high jetting frequency of inkjet, inks a very low viscosity is needed, which limits the amount of pigment concentration.

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

ERO
 GLUING SYSTEMS
 24v

ERO
 GLUING SYSTEMS
 A Valco Melton Company

BIODEGRADABLE GLUE, SWITCH TO GREEN WITH ERO

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



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



MADE IN ITALY



This means that for the same amount of color, you always will need more volume of ink onto the substrate. A second important difference with analogue inks is the complexity of manufacturing process”, explain-

ned Lode. It is essential to guarantee that all pigment particles can pass through the ink delivery system and the nozzles, this requires a longer milling time and much more filtration compared to the analogue

ink production process.

To create the ideal balance between image quality, cost and performance, Xeikon is investing a lot in the vertical integration of the making of these inks, guaranteeing

the best ink head performance, the best profiles, the lowest ink consumption, and the optimal ink-substrate interaction.

“Xeikon develops its own inks based on a patented pigment dispersion technology, making use of the logistic and production know how of Flint, creating the technical and commercial advantage that is needed for this new high volume market”, concluded Lode.

Summing up here the key benefits of Xeikon’s Idera platform: high throughput, print on uncoated and coated board; food safety compliant water-based inkjet inks to drive print performance and cost; an open ecosystem that works together with various partners – peripheral equipment, workflow, camera inspection, and more – to get to the best integrated solution; a true digital transformation supported by Xeikon’s X-800 workflow for corrugated packaging; color management and profiling tools as well as integration with third-party manufacturing and MIS software.

Prestampa flessografica: Zincografia Empolese acquisisce Flexoteam



A METÀ 2019 ZINCOGRAFIA EMPOLESE HA ACQUISITO UFFICIALMENTE FLEXOTEAM DI MANERBIO (BS), COMPLETANDO COSÌ QUEL PERCORSO DI CRESCITA ED ESPANSIONE, NON SOLO TECNOLOGICA, INIZIATO QUALCHE ANNO FA, CON ACQUISIZIONI DI ALTRE PICCOLE REALTÀ TERRITORIALI. OGGI ZE GROUP È UN SERVICE DI 30 PERSONE, CAPACE DI FORNIRE LASTRE FLESSOGRAFICHE PER OGNI ESIGENZA DI STAMPA, DAL FILM FLESSIBILE, ALLE ETICHETTE, PASSANDO IL CARTONE ONDULATO, CON UNA PRESENZA TERRITORIALE GARANTITA DAL QUARTIER GENERALE DI SAN MINIATO (PI) E DALLO STABILIMENTO DI MANERBIO (BS), DOVE FLEXOTEAM CONTINUERÀ A OPERARE CON IL SUO BRAND

Galeotto fu il “Converter” è proprio il caso di dirlo, visto che una parte del merito di questa acquisizione va ascritta alla nostra rivista e all’articolo che pubblicammo nel nr. 107 marzo/aprile 2014, nel quale in chiusura di intervista, Sandro Bisoli titolare di Zincografia Empolese, dichiarò la sua attenzione verso ogni possibile futura acquisizione di aziende del settore, oltre a volersi espandere con una sede nel nord Italia, per poter seguire più da vicino tutte le aziende di stampa e converting che operano fra Piemonte, Lombardia e Veneto. Questo articolo non passò inosservato in FlexoTeam, un service di pre stampa per offset e flexo, fondata nel 2002 da Angelo Bolli, che dopo poco si mise in contatto con Sandri Bisoli.

Dopo una visita in Toscana, iniziò un periodo di collaborazione fra le due società, che fece da preludio all’ingresso di Flexoteam in ZE Group, avvenuto ufficialmen-

te nell’aprile del 2019.

“FlexoTeam, da azienda nata come service di pre stampa offset, nel corso degli anni si è trasformata in una fotolito al servizio della stampa flessografica per imballaggi flessibili ed etichette”, racconta Angelo Bolli, “un passo reso necessario dagli sviluppi del mercato offset, che come tutti sappiamo, ha decimato le aziende di stampa e di conseguenza i service che ruotavano attorno a questo mercato. La scelta di intraprendere un percorso all’interno del mondo del packaging è stata ovviamente vincente, tanto che nel 2017 abbiamo dismesso le tecnologie per la pre stampa offset. Nel 2018 ci siamo trovati dinanzi a un bivio, ovvero investire in nuove tecnologie e sviluppare ulteriormente il mercato oppure cercare un accordo con un’azienda a noi affine, ed è esattamente ciò che è accaduto con il nostro ingresso in ZE Group”, dice Angelo Bolli, responsabile dello stabilimento di Manerbio (Bs), che continua a operare sul mercato con il nome e marchio FlexoTeam, seguendo i suoi clienti storici, e sviluppando anche nuovi settori come quello del cartone ondulato, che è tradizionalmente il comparto nel quale Zincografia Empolese è nata e si è sviluppata negli anni, anche se oggi la fetta di mercato servita è equamente divisa al 50% fra mondo flessibile e cartone. Un perfetto connubio, quello fra queste due realtà, capaci di integrarsi alla perfezione e portando ognuna il proprio contributo con l’obiettivo di servire un mercato sempre più da vicino e in tutti i settori della stampa flessografica. “In FlexoTeam abbiamo sempre avuto un rapporto diretto con i brand-owner, che abbiamo seguito

Da sinistra Noemi Bisoli e Angelo Bolli di Flexoteam





GROUP

Specialisti in Flexo



FLEXOTEAM
IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

DINAMICITÀ RAPIDITÀ EFFICIENZA

CRYSTAL LED XPS ESKO QUALITÀ SUPERIORE



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

impianti
stampa
flessografici

prepress

premontaggi

prove colore
contrattuali

CRYSTAL
LED XPS

clichè
hot stamping



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



FLEXOTEAM
IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

Flexoteam - Filiale di Manerbio
Via Lazio, 38 - 25025 - Manerbio (BS)
T +39 030 9382390

www.zegroup.it - info@zegroup.it

e affiancato sin dalla progettazione grafica delle loro confezioni, lavorando molto per il settore delle private label. Questo aspetto ci ha permesso di ottenere commesse di intere linee di prodotto e non solamente di singole campagne”, aggiunge Angelo Bolli.

Dal canto suo Zincografia Empolese ha finalmente portato a compimento il progetto di una sede nel nord Italia, perché è vero che oggi la distanza non può più fare la differenza nella scelta di un fornitore di pre-stampa, ma è altresì inconfutabile che ogni stampatore, sapendo che può contare su una certa prossimità e tempestività di intervento da parte del proprio fornitore, tenda a essere decisamente più tranquillo.

“Grazie all’acquisizione di Flexoteam e agli investimenti tecnologici con l’acquisto del Crystal Led XPS e l’introduzione di una doppia linea di produzione, riusciamo a garantire un servizio continuo e di alta qualità”, commenta Ilaria Chesi, Ceo di ZE Group.

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

Zincografia Empolese è stata protagonista di un recente ampliamento della sede produttiva, nonché di nuovi

investimenti tecnologici culminati con l’installazione del Crystal XPS della Esko per l’esposizione delle lastre con tecnologia UV Led, in grado di assicurare una qualità e una produttività di alto livello, anche per il settore del cartone ondulato, che va a completare il pacchetto delle soluzioni composti dalla tecnologia Esko HD Pixel+ e relativi espositori HD nel formato lastra massimo ora in commercio, 203x127 cm.

“La gamma degli spessori utilizzati varia da 1,14 a 6 mm e comprendono anche lastre con tecnologia a punto piatto per garantire una migliore densità di stampa, inoltre disponiamo del fotopolimero base alluminio Gold A prodotto dalla Flint che utilizziamo per la realizzazione delle lastre di verniciatura sulle macchine



ENGLISH Version

Flexographic prepress: Zincografia Empolese acquires Flexoteam

IN MID 2019 ZINCOGRAFIA EMPOLESE OFFICIALLY ACQUIRED FLEXOTEAM OF MANERBIO (BS), THUS COMPLETING THAT PATH OF GROWTH AND EXPANSION, NOT ONLY TECHNOLOGICAL, WHICH BEGAN A FEW YEARS AGO, WITH ACQUISITIONS OF OTHER SMALL ENTITIES. TODAY ZE GROUP IS A SERVICE OF 30 PEOPLE, CAPABLE OF PROVIDING FLEXOGRAPHIC PLATES FOR EVERY TERRITORIAL PRINTING NEED, FROM FLEXIBLE FILM, TO LABELS AND CORRUGATED CARDBOARD, WITH A TERRITORIAL PRESENCE GUARANTEED BY THE HEADQUARTERS IN SAN MINIATO (PI) AND THE FACTORY IN MANERBIO (BS), WHERE FLEXOTEAM WILL CONTINUE TO OPERATE WITH ITS BRAND

Galeotto was “Converter”, it is appropriate to say it, given that a part of the merit of this acquisition goes to our magazine and to the article that we published in issue 107 March/April 2014, in which at the end of the interview, Sandro Bisoli, owner of Zincografia Empolese, declared his attention towards any

possible future acquisition of companies in the sector, in addition to expand itself with a branch in northern Italy, in order to be able to follow better all printing and converting companies operating between Piedmont, Lombardy and Veneto. This article did not go unnoticed at FlexoTeam, a prepress service for offset and flexo, founded in 2002 by An-

gelo Bolli, who short time after got in touch with Sandro Bisoli. After a visit to Tuscany, began a period of collaboration between the two companies, which served as a prelude to the entry of Flexoteam into ZE Group, which officially took place in April 2019.

“FlexoTeam, from a company born as an offset prepress service, has transformed over the years into a service for flexographic printing of flexible packaging and labels”, says Angelo Bolli, “a step that was necessary by the developments of the offset market, which as we all know, has decimated the printing companies and consequently the services that revolved around this market.

The choice to embark on a path within the world of packaging was obviously winning, at such an extent that in 2017 we discontinued the technologies for offset prepress. In 2018 we found ourselves at a crossroads, that is investing in new technologies and further developing the market or looking for an agreement with a company similar to us, and this is exactly what happened with our entry into ZE Group”, says Angelo Bolli, manager of Manerbio (Bs) plant, which continues to operate on the market under FlexoTeam name and brand, following its historical customers, and also developing new sectors such as corrugated cardboard,



Linee di accoppiatura automatiche

**NUOVO MODELLO
FORMATO 2000 mm**

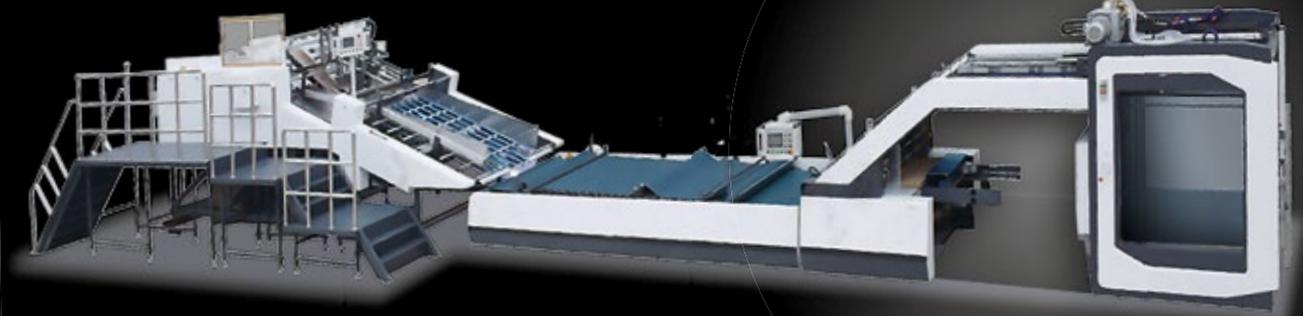
nate per
stupirvi



SUPRA 1650 alta velocità

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

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



linea di accoppiatura completa di girapila

EXACTA

L'unica accoppiatrice automatica che accoppia a

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



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

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

Compatibile ammortamento "INDUSTRIA 4.0"

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product



da stampa offset. Queste lastre vengono utilizzate per la nobilitazione degli stampati in ambito cartotecnico". Completano il reparto di produzione i montaclichè, sia per la stampa di imballaggi flessibili che per il settore del cartone ondulato e il plotter digitale Kongsberg per il taglio e la sagomatura automatica delle lastre, con taglio a 45° per l'alto spessore.

Le due sedi stanno portando a termine il percorso di standardizzazione relativo ai processi di pre-produzione grafica, con l'impiego degli stessi software, e un interscambio continuo di competenze fra i vari tecnici delle due realtà, per crescere anche dal punto di vista delle professionalità interne all'azienda. Una crescita su tutti i fronti che coinvolge l'intera struttura a tutti i livelli e reparti.

"Abbiamo investito negli anni in tecnologia e in risorse umane, dall'inizio della nostra avventura nel 2001 a oggi abbiamo incrementato la produzione di lastre fino ad arrivare a 1.200.000 cmq. nel 2019. La crescita costante ci permetterà di investire anche negli anni futuri".



"Over the years we have invested in technology and human resources, from the beginning of our adventure in 2001 to today we have increased plates production up to 1,200,000 sq. Cm. in 2019. The constant growth will allow us to invest also in future years".

Antonio Pascale Financial Manager ZE Group



Ilaria Chesi, Ceo ZE Group

product lines and not just single campaigns", adds Angelo Bolli.

For its part, ZincoGRAFIA Empolese has finally completed the project of a site in northern Italy, because it is true that today distance can no longer make a difference in the choice of a pre-press supplier, but it is also irrefutable that every printer, knowing that it can count on a certain proximity and timeliness of intervention by its supplier, tends to be decidedly more peaceful.

"Thanks to the acquisition of Flexoteam and the technological investments with the purchase of Crystal Led XPS and the introduction of a double production line, we are able to guarantee a continuous and high quality service", comments Ilaria Chesi, CEO of ZE Group.

NEW TECHNOLOGICAL INVESTMENTS FOR A HIGH QUALITY SERVICE FOR ALL TYPES OF FLEXO PRINTING

ZincoGRAFIA Empolese has recently extended its production site, and made also technological investments culminating with the

installation of Esko's Crystal XPS for plates exposure with UV Led technology, capable of ensuring high quality and productivity level, also for the corrugated cardboard sector, which completes the package of solutions made up of Esko HD Pixel+ technology and related HD exposure units in the maximum plate format now on sale, 203x127 cm.

"The range of thicknesses used varies from 1.14 to 6 mm and also include plates with flat dot technology to ensure better printing density, we also have the Gold A aluminum-based photopolymer produced by Flint that we use for the realization of coating plates on offset printing machines.

These plates are used for the finishing of printed matter in the paper industry".

Plate mounting machines complete the production department, both for printing of flexible packaging and for corrugated cardboard sector, and the Kongsberg digital plotter for the automatic cutting and shaping of the plates, with 45° cut for high thickness.

The two offices are completing the standardization process relating to the graphic pre-production processes, with the use of the same software, and a continuous exchange of skills between the various technicians of the two companies, to grow also from the point of view of professionalism within the company. A growth on all fronts that involves the entire structure at all levels and departments.



which is traditionally the sector in which ZincoGRAFIA Empolese was born and developed over the years, even if today the portion of the market served is equally divided 50/50 between flexible and cardboard world.

A perfect combination between these two realities, capable of perfectly integrating and giving their own contribution with the aim of serving more and more closely the market and in all sectors of flexographic printing.

"At FlexoTeam we have always had a direct relationship with brand-owners, and we have followed and supported them since graphic design of their packaging, working a lot for the private label sector. This aspect has allowed us to obtain orders for entire

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

Xtend³ - Networking however you like

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

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



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

BOBST ha da subito reagito alle difficoltà legate al Covid-19 aprendo a nuovi scenari, con il cambio di strategia in merito alle presenze fierristiche 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.

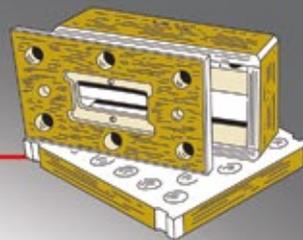
“Dal brand owner al consumatore finale ci sono sempre state attività di produzione intermedie che però abbiamo sempre trattato singolarmente senza avere una visione globale. La nostra visione intende collegare i bisogni dei brand owner con quelli dei consumatori, poiché perseguono i medesimi obiettivi 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



Jean-Pascal Bobst,
CEO BOBST



RF 2013

FUSTELLATRICE 2 Angoli

Misure 710x250
misura minima 45 mm



Macchina Brevettata
Marchio Depositato



www.ideosithweb.it

Nuovo sistema di angolatura

Disegno variabile
a scelta del cliente



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

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

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.

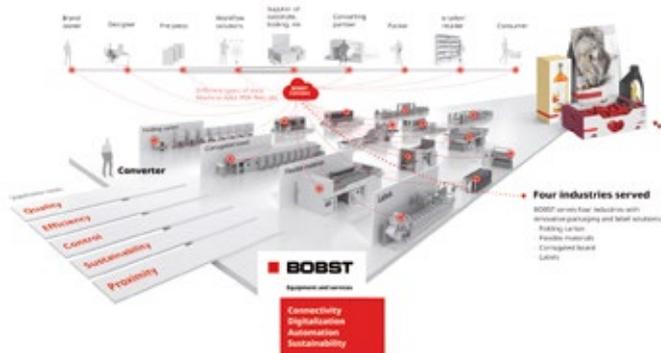
L'intero processo di produzione diventa automatizzato e le operazioni chiave verranno gestite da un sistema smart per ottenere il massimo della qualità, con meno interventi umani a tempi e costi ridotti. Infine l'ultimo punto, ma non meno importante, la sostenibilità nel packaging per fornire al mercato soluzioni realmente amiche dell'ambiente e in grado di rispondere alle esigenze di brand-owner e consumatori, sempre più at-

tenti 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”,



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 having a glo-

bal 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 becoming available, the biggest challenge for printers and converters is not the individual printing

SOLUZIONI
PER IL **PACKAGING**



PLT
Pallettizzatore



www.pentatechsrl.it

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 MONDO DEL PACKAGING IN CARTONE

• **MASTERCUT 106 PER**



La nuova MASTERCUT 106 PER oltre alle funzioni di automazione esistenti, BOBST ha implementato nuove opzioni che permettono l'impostazione interamente automatica della macchina “dall'alimentatore all'uscita”, con



un intervento minimo dell'operatore. Le nuove funzioni di automazione permettono una riduzione significativa del tempo di impostazione di 15 minuti. Gli utensili di estrazione sfridi e fustellatura, ad esempio, come anche la griglia non stop all'uscita vengono impostati automaticamente.

• **ToolLink Connected Tooling per fustellatrici**

Nuovo strumento digitale di gestione delle ricette per fustellatrici. Abbinata a funzioni automatiche, fa risparmiare fino a 15 minuti a ogni cambio lavoro semplificando l'interazione tra trasformatori e produttori di fustelle. Con ToolLink Connected Tooling, utensili dotati di chip vengono automaticamente rilevati dalla macchina e la ricetta pronta per la produzione viene riconosciuta, il che si traduce in risparmi di tempi, riduzioni di sprechi e significativi vantaggi in termini di sostenibilità.

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 FOLDING CARTON INDUSTRY

• **MASTERCUT 106 PER**

The new MASTERCUT 106 PE, in addition to the existing automation functions, BOBST has implemented new features which allow a fully automatic setting of the machine from “feeder to delivery” with minimum operator intervention.

The new automation features enable a major setup time reduction of 15 minutes. For example, stripping and blanking tools, as well as the nonstop rack in the delivery section are automatically set.



• **ToolLink Connected Tooling for die-cutters**

New digital recipe management tool for die-cutters. In combination with automated functions, it can save up to 15 minutes per job changeover and simplifies the interaction between converters and die-makers. With ToolLink Connected Tooling, chip-equipped tools are automatically detected by the machine and the production-ready recipe is recognized, leading to savings in time and waste, with major sustainability benefits.

• **New ACCUCHECK**

The new ACCUCHECK guarantees complete quality consistency and ensures

that brand owners' requirements are being met. Fully integrated into a folding-gluing line, it carefully checks every package and non-standard boxes are ejected at full production speed, ensuring zero-fault packaging.

On the new ACCUCHECK, the inspection can be set according to various criteria, covering all customer needs. It also inspects varnished, metalized and embossed blanks.

The system has many other options, such as PDF proofing, providing inspection report and smart text identification using machine learning, which is a world premiere on the market.

• **MASTERSTAR laminator**

The new MASTERSTAR sheet-to-sheet laminator reach performances of 10,000 sheets per hour, aided by its progressive





New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION



GUARDA
AL DOMANI,
SAREMO
AL TUO FIANCO

www.newaerodinamica.com

• Il nuovo ACCUCHECK

Il nuovo ACCUCHECK garantisce un'uniformità totale della qualità e il rispetto dei requisiti dei proprietari di brand. Completamente integrato in una linea di piega-incollatura, controlla con cura ciascun imballo. Le scatole non standard vengono quindi espulse a piena velocità di produzione, per imballaggi zero difetti garantiti. Con il nuovo ACCUCHECK, il controllo può essere impostato su vari criteri, per soddisfare tutte le esigenze dei clienti. Il sistema verifica anche i fustellati verniciati, metallizzati e in rilievo e vanta numerose altre opzioni, come il controllo dei PDF, generando report di verifica e l'identificazione intelligente del testo grazie a un sistema di machine learning (una prima mondiale sul mercato).



sheet alignment system – Power Aligner S and SL – which eliminates the need to stop the sheet and makes it possible to significantly reduce the base weight of the printed sheet.

It matches printed sheet and substrate sheet with an accuracy never seen before on a sheet-to-sheet laminator. It comes with the option to add a fully automatic single face sheet feeder system and a fully automatic delivery system.

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.



• Accoppiatrice MASTERSTAR

La nuova accoppiatrice MASTERSTAR foglio a foglio garantisce prestazioni l'accoppiamento di 10.000 fogli l'ora, grazie anche a un sistema di allineamento del foglio all'avanguardia, Power Aligner S e SL, che elimina la necessità di fermare il foglio e permette di ridurre significativamente il peso del foglio stampato. Allinea il foglio stampato e il foglio del supporto con una precisione mai vista su un'accoppiatrice foglio a foglio. Offre infine la possibilità di aggiungere un sistema di alimentazione dei fogli a lato singolo e un sistema di uscita interamente automatici.

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 uniformità 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, one-ECG 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 rappresen-



tazioni 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. ■

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 Dusseldorf, 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 Dusseldorf 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.

Un equilibrio sopra la follia

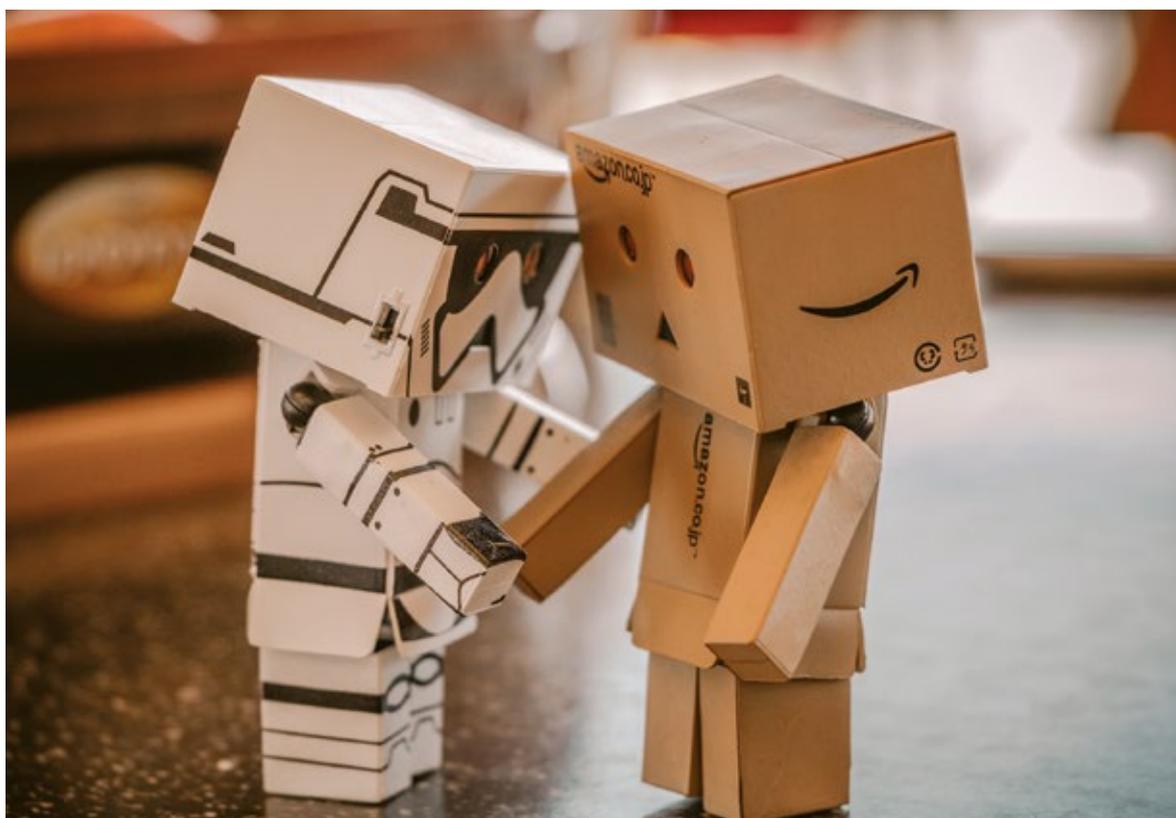
Che il rientro progressivo alla “nuova-normalità” non ci colga impreparati! Il nostro compito adesso è quello di programmare o almeno pensare a un nuovo stile di vita che sappia coesistere coi rischi di ritorno e sappia come affrontarli, magari con un rinnovato stile di vita e alimentazione, uso delle risorse naturali, allenamento del corpo e della mente, meno sprechi e più difese immunitarie. Serve un ripristino totale di quelli che sono gli equilibri naturali. Il mondo ha dovuto correre ai ripari riprendendosi tutto quello che era suo...la vita! Quella vita che gli è stata tolta per troppo tempo senza nessuna pietà da chi aveva fame di potere e da chi pensava ad usare la Terra senza mai darle nulla in cambio...nemmeno un grazie. Forse tutto questo sfregio menefreghista e disumano è una conseguenza dell'attuale pandemia, ma in ogni caso, una volta ripartiti troveremo un luogo diverso da come l'abbiamo lasciato, più sano ma ancora debole, più vuoto di persone e più pieno di natura, più giusto per i suoi canoni. Per tornare alla normalità ci toccherà avere garbo e gra-

COSÌ RECITA VASCO IN UNO DEI SUOI CAPOLAVORI, LA CANZONE SALLY DEL 1996: SECONDO FIORE TALARICO, OTTICO DI 32 ANNI, QUESTO POTREBBE ESSERE IL RIASSUNTO DEL MOMENTO IN CUI STIAMO VIVENDO; IN QUEST'OTTICA FARE MOBILI DI CARTA RICICLATA È UN'IDEA BELLISSIMA, CERTO NON NUOVA, MA SEMPRE INTERESSANTE

titudine, la Terra ha bisogno di riconoscenza, un valore essenziale che assicura durata ad ogni cosa.

L'uomo dunque avrà come primo compito quello di impegnarsi ad usare tutto lo scarto che finora ha prodotto ed ha nascosto nei vari angoli del globo, per recuperarlo, ripristinarlo e poi rimetterlo in commercio. Le soluzioni ci sono e sono l'unico mezzo per assicurare una vita sana alla nostra Terra e di conseguenza a noi.

Ogni cosa viene dalla natura, poi viene modificata, usata e infine cestinata, ma le risorse sono agli sgoccioli e ci tocca rimettere in moto la filiera produttiva con metodi eco-sostenibili e un uso parsimonioso delle risorse ambientali.





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

DARE VALORE A QUALCOSA CHE CE L'HA GIÀ: LA CARTA

Da qui nasce l'esigenza di ridare valore alla produzione locale di ogni territorio sfruttando gli scarti prodotti e ridando valore anche alla manodopera locale sfruttando quella forza lavoro rimasta ai margini ma che ha tanto da dare. Mi riferisco a tutte quelle persone che hanno titoli di studio ma sono a spasso, o che dopo una vita di lavoro e sacrifici hanno perso il lavoro, o che cercano onestamente di dare un contributo alla collettività ma non riescono ad avere quello di cui hanno bisogno. Non sto proponendo nulla di nuovo ma partire e programmare è fondamentale per ottenere dei risultati, specialmente se si ha già un'idea sul da farsi. Mi rivolgo quindi ad aziende che producono macchine e attrezzature per la lavorazione della carta riciclata, che potrebbero quindi produrre pannelli di cartone rigido, cartone ondulato, alveolare o a nido d'ape da trasformare in oggetti d'arredo. Questo darà alla carta la possibilità di trovare nuova vita e darà molto da fare a persone con diverse attitudini: dall'ingegnere, al magazziniere, al creatore, all'organizzatore, al trasportatore; all'addetto ai telefoni, agli ordini, al taglio, alle macchine, all'imballaggio e tanto altro.

A TU PER TU CON FIORE TALARICO Hai pensato a questo progetto nel momento dello stop forzato che stiamo vivendo o era

un sogno nel cassetto già da tempo?

“Il progetto in questione è un'idea che mi balenava in testa da circa un anno, essendo un appassionato dell'ecologia in ogni sua forma e cercando idee in internet per arredare casa mi sono imbattuto in messaggi pubblicitari che riguardavano oggetti d'arredo in cartone. La curiosità mi ha spinto ad approfondire le ricerche e mi sono reso conto dell'efficacia del prodotto in quanto molto resistente, ecosostenibile e di notevole valore dal punto di vista del design. La quarantena mi ha aiutato a trovare il tempo per approfondire maggiormente e mettermi in contatto con giornalisti e designer del settore e raccogliere informazioni più dettagliate in merito. Quindi il lockdown mi ha sicuramente supportato”.

Qual è il tuo rapporto con il mondo del cartone? Che cosa sai di questo materiale?

“Non ho un vero e proprio rapporto col cartone, oltre a consumarne tanto per via del mio lavoro laddove in negozio mi arriva spesso merce sistemata in scatole di cartone: tutto questo consumo di materiale mi dava da pensare, anche se



ENGLISH Version

A balance over madness

SO SAYS VASCO ROSSI (A VERY FAMOUS ITALIAN ROCK SINGER) IN ONE OF HIS MASTERPIECES, 1996 SALLY SONG: ACCORDING TO FIORE TALARICO, A 32-YEAR-OLD OPTICIAN, THIS COULD BE THE SUMMARY OF THE MOMENT IN WHICH WE ARE LIVING; IN THIS PERSPECTIVE, MAKING RECYCLED PAPER FURNITURE IS A BEAUTIFUL IDEA, CERTAINLY NOT NEW, BUT ALWAYS INTERESTING

May the progressive return to the “new normality” doesn't take us unprepared!

Our task now is to plan or at least think of a new lifestyle that knows how to coexist with return risks and knows how to deal with them, perhaps with a renewed life and nutrition style, use of natural resources, body and mind training, less waste and more immune defenses. We need a total restoration of what are the natural balances. The world had to run for recovering all that was its ... life! That life that has been taken away from him for too long without any pity

by those who were hungry for power and by those who thought of using the Earth without ever giving her anything in return ... not even a thank you. Perhaps all this indifference and inhuman scarring is a contributing factor to the current pandemic, but in any case, once we start again we will find a place different from how we left it, healthier but still weak, more empty of people and more full of nature, fairer for his canons. To return to normality we will have to have grace and gratitude, the Earth needs gratitude, an essential value that ensures durability for everything.

Man will therefore have the first task of committing himself to use all the waste he has produced and hidden so far in the va-

rious corners of the globe, to recover it, restore it and then put it back on the market. The solutions are there and are the only





D.T.O. snc



**TRAFILATI - LAMINATI
DERIVATI VERGELLA ED
AFFINI PER SCATOLIFICI
E LEGATORIE**

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



Kg 6,5

Kg 12

Kg 70

LASTRINA LUCIDA PER SCATOLIFICI BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES

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

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

- Coil Kg. 6,5 - 12 - 70

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

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

- Bobina da Kg. 2 - 15

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

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

- Coil Kg. 2 - 15

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

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



Kg 2

Kg 15

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



TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE



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



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



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



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

D.T.O. snc

22050 **PESCATE** - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097
www.dtosnc.it - dto.snc@tiscali.it

sono consapevole, come penso chiunque, del fatto che la carta è uno dei pochi prodotti che ha una potenzialità di riciclo veramente grande”.

Cosa fare per passare dal sogno alla concretezza di un progetto nel quale credi molto?

“Il mio sogno è quello di realizzare oggetti di design per interni che possano sfruttare la carta usata e il tutto dia la possibilità a molta gente senza lavoro e opportunità di mettersi o rimettersi in gioco attraverso l’impiego in un’azienda ben strutturata e focalizzata sull’ecologia, per produrre e poi vendere i prodotti realizzati”.

Perché un’azienda del settore cartotecnico dovrebbe contattarti e quali sono le tue richieste al comparto carta e cartone?

“Probabilmente il mio modo di pensare fondato sul concetto ‘do ut des’ prevede che se si tratta bene la natura, ci saranno benefici per tutti gli attori impegnati, quindi già questo approccio potrebbe essere utile alle aziende affinché possano valutare il mio progetto; inoltre dal momento che ho 32 anni e lavoro da quando ne avevo 17, potrei essere una persona con sufficiente esperienza per portare avanti questo lavoro, con audacia, concretezza, passione e impegno. ■



way to ensure a healthy life for our Earth and consequently for us.

Everything comes from nature, then is modified, used and finally trashed, but the resources are running out and we have to restart the production chain with eco-sustainable methods and a thrifty use of environmental resources.

GIVE VALUE TO SOMETHING THAT ALREADY HAS IT: PAPER

From this arises the need to give again value to the local production of each territory by exploiting the waste produced and also restoring value to the local workforce by exploiting the workforce that has remained on the margins but has much to give. I refer to all those people who have educational qualifications but are out and don't work, or who have lost their jobs after a life of work and sacrifices, or who honestly try to give a contribution to the community but cannot get what they need. I am not proposing anything new but starting and planning is fundamental to obtain results, especially if you already have an idea on what

to do. I therefore turn to companies that manufacture machines and equipment for processing recycled paper, which could therefore produce panels of rigid cardboard, corrugated cardboard, honeycomb to be transformed into furnishing objects. This will give paper the opportunity to find new life and give a lot to do to people with different attitudes: from the engineer, to the storekeeper, to the creator, to the organizer, to the transport operator; to the telephone, orders, cutting, machines, packaging operator and much more.

FACE TO FACE WITH FIORE TALARICO Have you thought about this project at the moment of the forced stop that we are experiencing or it was a dream in the drawer for some time already?

“The project in question is an idea that has flashed in my head for about a year, being a fan of ecology in all its forms and looking for ideas on the internet to furnish home I came across advertisements that related to cardboard furnishings. Curiosity prompted

me to deepen my research and I realized the effectiveness of the product as it is very resistant, eco-sustainable and of considerable value from the design point of view. The quarantine has helped me find time to deepen and get in touch with journalists and designers in the sector and gather more detailed information on the matter. So the lockdown definitely supported me”.

What is your relationship with the world of cardboard? What do you know about this material?

“I do not have a real relationship with cardboard, besides consuming a lot of it because of my work where in the store I often get goods placed in cardboard boxes: all this consumption of material made me think, even if I am aware, as I think anyone, of the fact that paper is one of the few products that has a truly great recycling potential”.

What to do to go from dream to concreteness of a project you believe a lot in?

“My dream is to create interior design objects that can take advantage of the used paper and all this could give the opportunity to many people without work and opportunity to get involved or get back into play through employment in a well-structured and focused on ecology company, to produce and then sell the products made”.

Why should a paper industry company contact you and what are your requests to the paper and cardboard sector?

“Probably my way of thinking based on the ‘do ut des’ concept foresees that if nature is well treated, there will be benefits for all the actors involved, so already this approach could be useful to companies so that they can evaluate my project; furthermore, since I am 32 years old and I have been working since I was 17, I could be a person with enough experience to carry out this work, with boldness, concreteness, passion and commitment”.



viscom
Italia 2020

32nd International Trade Fair and Conference on Visual Communication

32^a Mostra Convegno Internazionale di Comunicazione Visiva



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

A VISUAL REALITY

organised by



WWW.VISCOMITALIA.IT

Co-located with: **iNPRINT**
MILAN



FIERA MILANO

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____

Indirizzo: _____

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

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

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

Abbonamento annuale per due riviste:

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

Bonifico bancario intestato a:

CIESSEGI EDITRICE SNC
 CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214
 Fotocopiare e spedire via fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

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

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

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

Annual subscription for two magazines:

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

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214
 I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC
 Photocopy and send by fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)



**INDICE INSERZIONISTI
 ADVERTISER TABLE**

BAUMER	81
B+B INTERNATIONAL	17
BFT CARBON	29
BIMAC	61
BIZZOZERO	47
CARTESAR	21
CELMACCH	35
CITO	57
COLORGRAF	91
DEPUR PADANA ACQUE	1
DTO	93
ECO AIR	7
EDF EUROPE	25
EDIGIT	11
ERO	53,75
FLEXXO	67
FOSSALUZZA	31
F-SERVICE	26,27
FUSTEL SERVICE	42,43
GK	23,45,59,79
GÖPFERT	III copertina
GRAFICHE GIARDINI	65
HEIDELBERG	5
I&C	Anta copertina
IPINKS	15
J.S. MACHINERY	2,3
MITO	II copertina
NEW AERODINAMICA	87
NOVESIA	13
PARA	9
PENTATECH	I copertina,85
ROBATECH	49
ROSSELLI	83
S.B.I.	15
SELECTRA	41
SIMEC	39,51
SIMONAZZI	33
SIPACK	55
SIRIO	IV copertina
SVECOM	37,73
TCY	69
TECO	63
ULMEX	19
VEGA	71
VISCOM ITALIA	95
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	77

All or nothing.

Is it possible to be partially successful?



No. Success is a long chain. It begins with the vision of a design that does more. Then comes the development. Finally, the long road from prototype analysis to the running machine. Absolutely every detail must be perfect for the vision to pay-off. Göpfert assumes full responsibility for every step.

Yes it is more expensive to pay meticulous attention to every detail. But it is also beneficial. Only in this way, the Göpfert way, are machines developed that achieve more, run longer and are profitable throughout their life.



The Göpfert Evolution HBL:
The detail is the difference that pays off.

Göpfert
Mehr Maschine.



TRASFORMA LA TUA AZIENDA IN IMPRESA 4.0

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

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

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

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

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

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

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

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

A SIRIO
a vargroup company

Sirio informatica e sistemi Spa
www.sirio-is.it | marketing@sirio-is.it