CONVERTER
Flessibili - Carta - Cartone

146

www.converter.it - flexo@converter.it

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

YEAR XXIV - Number 146 - September/October 2020 - € 8,00

"Prenditi il diritto di sorprenderti"

(Milan Kundera)

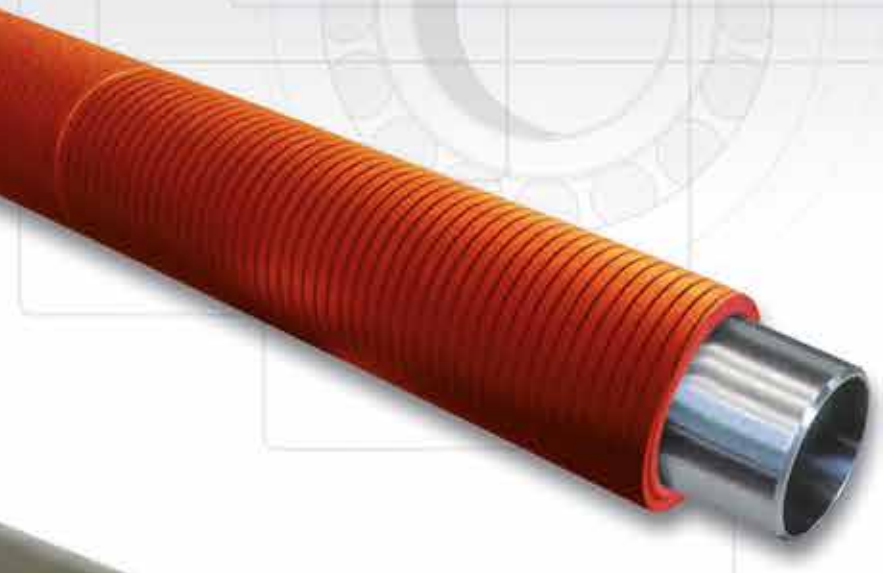
2G&P

PARTNER NON FORNITORI

PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING

2G&P srl - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - Via E. Mattei, 19 - 21 - Tel. 02.26223995 ric. aut. - www.duegiepi.com

prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità



Cilindri allargatori spiralati in gomma

Spreader roll with rubber spiral

Cilindri allargatori curvi in gomma

Spreader roll with rubber

Qua
our

Cilindri allargatori curvi in metallo

Spreader roll with steel

Cilindri allargatori per carta, film plastici, accoppiati vari, alluminio, tessuto, tessuto non tessuto, etc.

Spreader roll for paper, plastic film, aluminium, textile, tnt, etc.

Cilindri allargatori ad elastici

Roll with elastic band

Cilindri in carbonio

Carbon fibre rolls

lity is
goal

Cilindri allargatori a freccia variabile

Spreader roll with variable bow

TECNOMEC 3 SRL
SPREADER ROLLS

Tecnomec 3 S.r.l.
Via Cascinaccia Bassa, 1/D - 20029 Turbigo (MI) ITALY
Phone + 39 0331/891065 - Fax: + 39 0331/891072
www.tecnomec3.it - info@tecnomec3.it

ITALIAN TECHNOLOGY 100%

the NORDMECCANICA 4.0

Smart Connected Powerful Safe

NORDMECCANICA Spa
ITALY

NORDMECCANICA
Machinery Shanghai Co. Ltd.
CHINA

NORDMECCANICA N.A., Ltd.
USA

NORDMECCANICA L.A., Sa
ARGENTINA

NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd.
INDIA

nordmeccanica group

THE SOURCE

for coating, laminating, metallizing machinery

www.nordmeccanica.com

nordmeccanica events

The (live) showcase of innovations

A series of live events to introduce innovations, promoted by the company that developed the concepts behind the modern converting machinery technology

Episode 01	Episode 02	Episode 03
July 7th 2020	July 14th 2020	October 14th 2020

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

THE IMPORTANCE OF CORRECT

SURFACE TREATMENT

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

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

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

SOMMARIO
Summary

YEAR XXIV - Number 146
September/October 2020

Media partner of:

6 2G&P raddoppia la sede e pensa in grande
8 2G&P doubles its headquarters and is thinking big

12 Gaiapack protagonista di una storia controcorrente
14 Gaiapack protagonist of a story against the tide

20 Modello SDB esteso al mercato delle etichette
22 The new SDB model is now available for the label market

28 ipack: imballaggi asettici al top con tecnologie all'avanguardia
30 ipack: top quality aseptic packaging with cutting-edge technologies

40 News Tecnologie
News Technologies

46 Etichette brillanti su carta e plastica
48 Brilliant labels on paper and plastic

50 Simonazzi completa la sua gamma prodotti con nuove e illustri rappresentanze
52 Simonazzi completes its product range with new and illustrious representatives

60 News Dall'industria
News from industry

70 Controllo qualità: Etigraph Italia sceglie i sistemi BST eltromat
72 In quality assurance, Etigraph Italia puts its full trust in systems from BST eltromat

76 Produzione di lastre flessografiche in tempi di crisi
78 Flexo plate production in times of crisis

82 Vetaphone apre Test Lab per perfezionare la produttività e sviluppare nuovi prodotti
84 Vetaphone opens Test Lab to refine productivity and develop new products

86 Etichette in plastica molto resistenti
88 Very strong plastic labels

92 Bassa migrazione: commesse conformi e requisiti verificabili
94 Low migration: compliant orders and verifiable requirements

102 Monteverro sceglie Unilabel
104 Monteverro chooses Unilabel

108 Ottimizzazione dei processi come fattore di successo per la stampa flessografica
110 Process optimisation as a success factor in flexo printing

114 News Materiali
News Materials

128 Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER Flessibili - Carta - Cartone

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

@ConverterFlexo
www.youtube.com/converterwebtv
https://www.linkedin.com/company/converter-italy/
issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini,
Barbara Bernardi

Impaginazione e grafica/Graphics:
Federica Giardini

Ciessegi Editrice Snc
Stampa/Print:
GRAFICHE GIARDINI s.r.l.
Pantigliate - MI
Garanzia di riservatezza

Il trattamento dei dati personali che La riguardano viene svolto nell'ambito della banca dati della CIESSEGI Editrice Snc e nel rispetto di quanto stabilito dalla Legge 675/96 e successive modifiche sulla tutela dei dati personali. Il trattamento dei dati, di cui le garantiamo la massima riservatezza, è effettuato al fine di aggiornarla su iniziative e offerte della società. I suoi dati non saranno comunicati o diffusi a terzi e per essi lei potrà richiedere in qualsiasi momento, la modifica o la cancellazione scrivendo all'attenzione del Responsabile Editoriale della CIESSEGI Editrice Snc.

© Copyright - tutti i diritti sono riservati.
Nessuna parte di questa rivista può essere riprodotta senza autorizzazione.
Manoscritti e fotografie (anche se non pubblicati) non si restituiscono.

OMET

iFLEX OMET

THE LABEL
PRESS

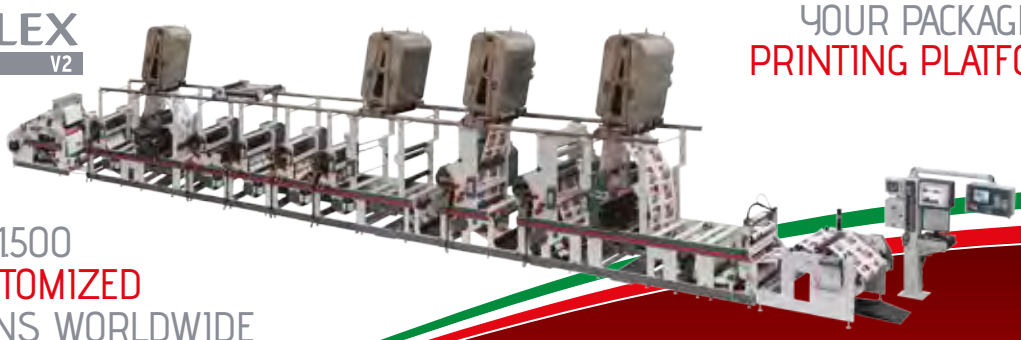
XFLEX OMET X4

QUALITY THROUGH
SIMPLICITY

XFLEX OMET X6.0

PRINTING
YOUR WAY

VARYFLEX OMET V2



YOUR PACKAGE
PRINTING PLATFORM

MORE THAN 1500
SPECIAL CUSTOMIZED
INSTALLATIONS WORLDWIDE

The Best Range
of Printing Solutions
for Labels and Packaging

ALL-IN-ONE CONCEPT PLATFORM

PRINTING.OMET.COM

FOLLOW US ON SOCIAL MEDIA

23
OTTOBRE 2020

FIRENZE

ROTO4ALL

Il primo evento italiano sulla Rotocalco

Dopo il successo del Webinar del 28 aprile, **Roto4All fa tappa a Firenze** con una giornata dedicata a questa tecnologia di stampa che vede gli italiani tra i maggiori produttori al mondo e detentori di un altissimo know how.

L'evento di Firenze sarà trasmesso anche in streaming con traduzione simultanea in inglese.

SPONSOR MAGENTA

ROSSINI · shazam.it · GROUP TECO

SPONSOR CYAN

ACE · BST eltromat ITALIA · Endeavour · EyeC · ETS INTERNATIONAL · huber group · ICR · IST

SPONSOR YELLOW

BOBST · CAMOZZI Automation · C.B.G. ACCIAI · COLORCONSULTING · I&C GAMA GROUP · INCI-FLEX · New Aerodinamica · OMET · OPI · ulmex

SPONSOR PANTONE *LUNCH*

grafiKontrol

CON IL PATROCINIO DI

ASSOGRAFICI · ENIPG · GIFCO · GIFLEX GRUPPO IMBALLAGGIO FLESSIBILE · ISTITUTO ITALIANO IMBALLAGGIO The ITALIAN INSTITUTE of PACKAGING The packaging community

MEDIA PARTNER

CONVERTER · Converting · ilPoliGrafico · italiagrafica · ItaliaImballaggio · METANOIA · METAMORPHART · PACKAGING SPACE.NET · Rassegna IMBALLAGGIO

Pensa, crea, stampa roto

Acimga è socio di
FEDERAZIONE CARTA E GRAFICA

Loving rotogravure

GRUPPO ITALIANO ROTOCALCO
By Acimga

NEXT 450

THE BEST MEDIUM AND LONG RUN GRAVURE PRINTING FOR FLEXIBLE PACKAGING

Energy saving
ventilation system “CUBE”®

Trolley handled by
a single operator

Only one
operator control point

UTECO GROUP

WWW.UTECO.COM

BEST PERFORMANCE FOR BETTER PRINTING

Next 450 meets the customer’s most demanding needs of efficiency, productivity and quality.

Our technology focuses on:

- Solutions for quick job changes
- Reducing set-up time through automated solutions
- Implementing an energy saving ventilation/drying system
- Centralizing all operating parameters in one point

UTECO: NOT ONLY FLEXO

UTECO CONVERTING SPA • I 37030 COLOGNOLA AI COLLI (VR) • PH.: +39 045 6174555 • UTECOVR@UTECO.COM

By Andrea Spadini

È PASSATO POCO PIÙ DI UN ANNO DALLA RISTRUTTURAZIONE E DALL'AMPLIAMENTO DEGLI SPAZI PRODUTTIVI E DELL'UFFICIO GRAFICO MA IN 2G&P NON CI SI FERMA MAI E CON L'ACQUISTO DELL'IMMOBILE ADIACENTE, GLI SPAZI DEDICATI ALLA PRODUZIONE E AGLI UFFICI SARANNO ULTERIORMENTE RADDOPPIATI, PORTANDOLI A CIRCA 2 MILA METRI QUADRI TOTALI, MIGLIORANDO ANCHE LA LOGISTICA INTERNA E IL MAGAZZINO

2G&P raddoppia la sede e pensa in grande

2G&P prosegue nel suo percorso di crescita, confermando anche per il 2020 il segno + davanti alla voce fatturato, complice anche il periodo del lockdown durante il quale nel service di prestampa di Paderno Dugnano in provincia di Milano non si è perso nemmeno un giorno di lavoro.

"Tra i vari settori da noi serviti, una buona parte riguarda l'industria alimentare e igienico-sanitaria, pertanto il nostro codice Ateco ci ha permesso di proseguire col lavoro. Abbiamo trascorso i mesi di marzo e aprile producendo impianti a ritmi vertiginosi", esordisce Paolo Ghedini, titolare di 2G&P, raccontandoci come sia stato fondamentale l'essersi dotato di diverse linee produttive così da poter servire il mercato con tempestività e garantendo la solita elevata qualità, anche nel periodo di maggiore stress. È stato senz'altro un ottimo test, sia per il personale interno ma anche per i clienti che hanno avuto ancora una volta la conferma di poter contare sul supporto di un partner qualificato, ben organizzato e strutturato.

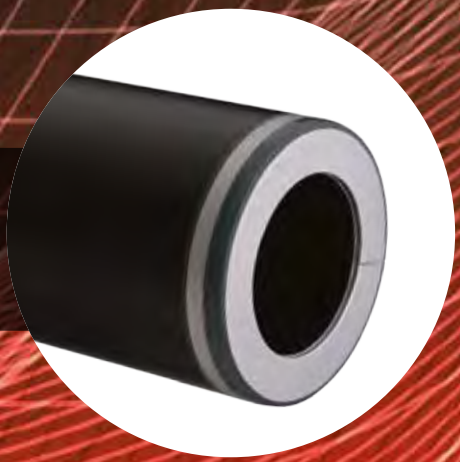
La scelta di offrire alta qualità è da sempre l'obiettivo di Paolo Ghedini e dei suoi collaboratori, che per garantire un servizio e dei prodotti di altissimo livello hanno a disposizione tecnologie all'avanguardia, costantemente aggiornate. Per questo 2020, la novità più importante riguarda l'ampliamento della sede aziendale, con i lavori iniziati subito dopo le ferie, che porteranno 2G&P ad avere uno spazio raddoppiato, pronto per poter inserire in futuro nuovi impianti produttivi.

"Amplieremo la produzione e l'ufficio grafico, collegando le due strutture e garantendo spazi di lavoro ancora più confortevoli, ma al contempo avendo anche l'opportunità di implementare l'organico, cosa

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

HEIDELBERG

FlintGroup

che da qualche anno avviene con regolarità. A breve arriverà un nuovo operatore nel reparto grafico, il cuore della nostra azienda, che così potrà contare su ben 12 operatori ArtPro. Abbiamo nel cassetto anche qualche progetto di ulteriore investimento tecnologico per il futuro e proprio per questo ci stiamo strutturando creando altri spazi. Pensavo in realtà di aver sistemato la sede e soprattutto il magazzino per qualche anno, ma la nostra crescita degli ultimi anni, mi costringe quasi annualmente a rivedere i progetti", commenta sorridendo Ghedini.

Nella nuova struttura ci sarà un nuovo accesso dedicato alle merci in entrata, con un nuovo workflow logistico ottimizzato per migliorare anche il flusso del lavoro e lo spostamento del materiale lungo le varie fasi del processo di produzione, fino al magazzino spedizioni. Inoltre verranno realizzati una mensa aziendale, dei nuovi spogliatoi e una zona ricreativa per i collaboratori. "Ritengo che per dare il massimo sul posto di lavoro nulla debba essere lasciato al caso, pertanto tengo a mettere i miei collaboratori nelle migliori condizioni operative possibili", dice ancora Ghedini.

QUALITÀ SENZA COMPROMESSI E CONSEGNE IMMEDIATE

La ricerca della perfezione e un ottimo livello di servizio sono i punti cardine di questa azienda, che ormai da tempo si è distinta nel mercato della prestampa flessografica come un partner qualificato in grado di servire il cliente con tempistiche di consegna incredibilmente brevi e in caso di emergenze, al limite dell'impossibile. Il periodo dell'emergenza Covid non ha fatto altro che sottolineare questa peculiarità.

"Mi capita di veder pubblicizzare come eccezionali,

ENGLISH *Version*

2G&P doubles its headquarters and is thinking big

IT'S BEEN MORE THAN ONE YEAR SINCE THE RESTORATION AND EXPANDING OF PRODUCTIVE SPACES AND GRAPHIC OFFICE, BUT 2G&P NEVER STOPS AND WITH THE PURCHASE OF THE ADJACENT SHED, THE SPACES DEDICATED TO PRODUCTION AND OFFICES WILL BE FURTHERLY DOUBLED, BRINGING THEM AT ALMOST 2000 SQUARE METRES, IMPROVING ALSO THE IN-PLANT LOGISTIC AND THE WAREHOUSE

2G&P is continuing its growing path, confirming also for 2020 the sign plus for its turnover, also due to the lockdown period during which in the prepress service of Paderno Dugnano near Milan they did not lose even a working day.

"Among the different sectors served by us, a big part regards food and hygienic-sanitary industry, so our Ateco code allowed us to go on with work. We spent the months of April and May producing printing plates at vertiginous rhythms", exclaims Paolo Ghedini, 2G&P owner, telling us how it was fundamental being equipped of different productive lines in order to serve the market with timeliness and ensuring the usual high quality, even in the period of major stress.

It has been a great test without any doubt, both for our collaborators but also for the customers that had once again the confirmation that they can rely on the support of a qualified partner, well organized and structured.

The choice to offer a high quality has always been the target for Paolo Ghedini and his collaborators: the staff is using avantgarde technologies, steadily updated, to guarantee a high quality service

SIMEC GROUP

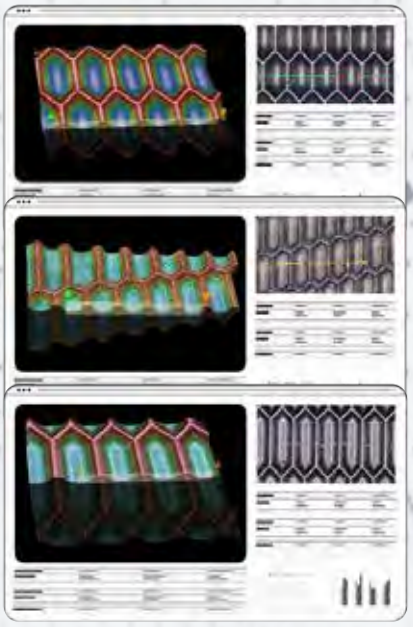
MORE THAN ENGRAVINGS

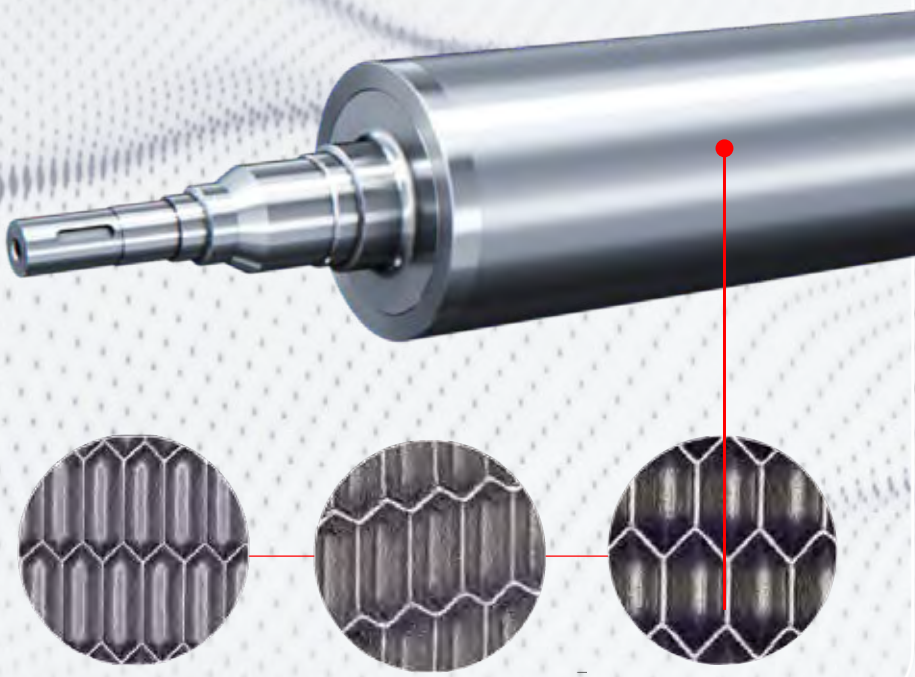
Prossimamente su CONVERTER Flessibili Carta Cartone

USCITA N° 147

Incisioni meccaniche per laminazione e spalmatura

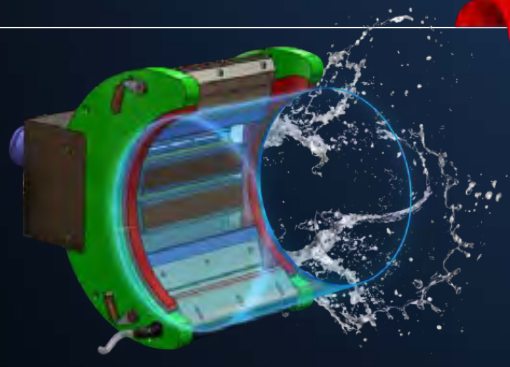
Nuove geometrie di incisione meccanica sviluppate per offrire prestazioni di alto livello nel settore.





BREAKING NEWS dal mondo simec group

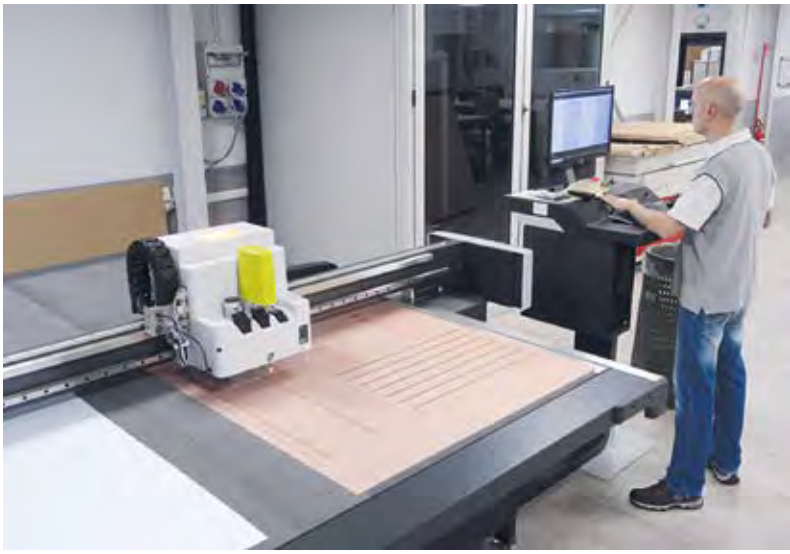
COMING SOON!

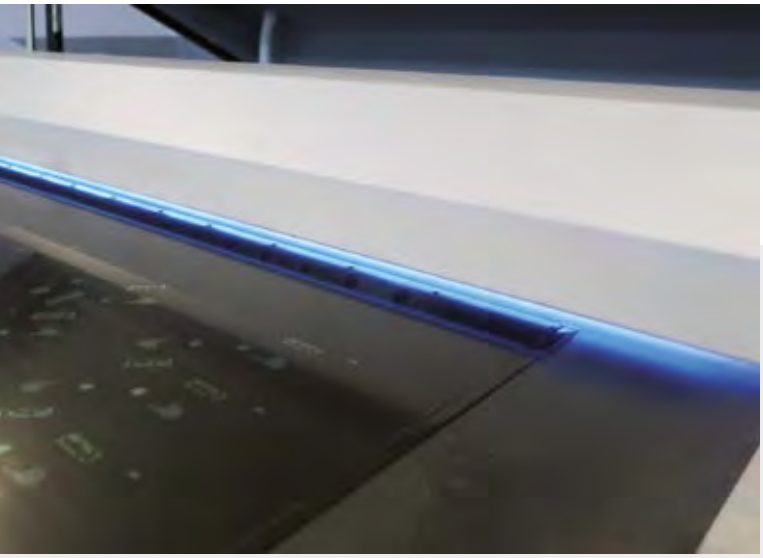


NOLEGGIO SISTEMI DI LAVAGGIO ANILOX IN LINE - OFFLINE

LIVE STREAMING DEMO Simulazioni di lavaggio in tempo reale

tempistiche nelle consegne che per noi sono diventate normali ormai da tempo", dice Ghedini.
"Non voglio fare il primo della classe ma nel mercato attuale, nel nostro settore, la necessità di affiancare a un servizio di massima qualità, efficienza e rapidità è diventata una condizione indispensabile. La quasi totalità dei nostri impianti viene consegnata entro le 24 ore dall'approvazione, se andiamo oltre è solo dopo accordi col cliente che magari ha altre urgenze e in caso di particolari emergenze consegniamo nel giro di qualche ora ove le distanze lo permettano.
Con alcuni clienti che hanno particolari necessità per la specificità del lavoro svolto, abbiamo accordi che ci portano a consegnare anche in molto meno di 24 ore. Abbiamo tre linee termiche, due a solvente e tre CDI che aiutano non poco ad assecondare le richieste di tempestività che oggi il mercato impone. Il resto lo fanno una buona organizzazione e la volontà di sentirsi veramente "partner" e non solo fornitori.
Quando un cliente ha un'esigenza, anche se al limite della fattibilità, la sentiamo "nostra" e "dobbiamo" assecondarla", conclude Paolo Ghedini, dandoci appuntamento all'inaugurazione della fine dei lavori di ampliamento. ■





and products. For this 2020, the most important news concerns the expanding of company headquarters, works begun right after holidays, that will bring 2G&P to get a doubled space, ready to insert new productive units.
"We will expand the production and the graphic office, connecting the two structures and ensuring even more comfortable working spaces, but at the same time having the opportunity to implement the workforce and this takes place regularly since some years.
Soon an operator will arrive in the graphic department, our company's heart: with this last recruitment we will have 12 Art Pro operators.
We also have some projects for further technological investment in the future and for this reason we are structuring ourselves by creating other spaces.
I actually thought I had arranged the headquarters and above all the warehouse for a few years, but our growth in recent years urged me to review projects almost yearly", says Ghedini smiling.
In the new structure there will be a new dedicated access to incoming goods, with a new optimized logistics workflow to improve also the workflow and material movement along the various stages of the production process, up to shipping warehouse. In addition, will be created a company canteen, new changing rooms and a recreation area for employees.
"I believe that to give the best when you are working, nothing should be left to chance, therefore I want to put my collaborators in the best possible operating conditions", Ghedini says.

UNCOMPROMISING QUALITY AND IMMEDIATE DELIVERY

The pursuit of perfection and an excellent level of service are the cornerstones of this company, that now for some time has distinguished itself in the flexographic prepress market as a qualified partner able to serve the customer with incredibly short delivery times and in case of emergencies, bordering on the impossible. Covid emergency period has done nothing but underline this peculiarity. "I come across delivery times, emphasized as exceptional, that for us have become normal for some time" says Ghedini. "I don't want to be top of the class but in the current market, in our sector, the need to combine a service of the highest quality, efficiency and speed has become an indispensable condition.
Almost of our plates are delivered within 24 hours from approval, if we go further it is only after agreements with the customer who may have other urgencies and in the event of particular emergencies we deliver within a few hours if distances allow it. With some customers who have particular needs for the specificity of the job, we have agreements that lead us to deliver even in much less than 24 hours. We have three thermal lines, two solvent-based and three CDI which greatly help to satisfy the promptness requests that the market imposes today. The rest is achieved by a good organization and the will to feel truly 'partners' and not just suppliers. When a customer has a need, even if at the limit of feasibility, we feel it as 'ours' and we must indulge it", concludes Ghedini, giving us an appointment for the inauguration of the end of enlarging works.

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

Intelligence means to adapt, to improve, to win

La nuova generazione di Optima², con Intelligent Automation & Workflow:

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

Partecipa alla presentazione a novembre 2020.
Per registrarsi: www.soma-eng.com.

SOMA

Follow your ambition

Gaiapack protagonista di una storia controcorrente

OGNI AZIENDA HA LA SUA STORIA, SIMILE A QUELLA DI MOLTE ALTRE, SEPPUR CON PICCOLE E GRANDI SFACCETTATURE CHE LA RENDONO UNICA, PROPRIO COME QUELLA DI GAIAPACK, UNA REALTÀ GIOVANE E DINAMICA PROTAGONISTA DI UN PERCORSO DEL TUTTO PARTICOLARE NEL MONDO DELL'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

Di Gaiapack, l'azienda di San Marino specializzata nella produzione conto terzi di imballaggi flessibili abbiamo già scritto nel numero di Converter-Flessibili-Carta-Cartone di gennaio/febbraio 2020 per celebrarne i 10 anni di attività. Azienda giovane e dinamica che sta scalando le posizioni nel mercato dei produttori-trasformatori di film flessibile, trainata dall'entusiasmo coinvolgente del suo titolare, Nemo Mazza, il cui sogno da sempre è stato quello di creare un'azienda completa e autonoma in tutte le fasi del processo produttivo, organizzativo, umano e relazionale. Un sogno ampiamente condiviso con collaboratori, clienti, fornitori pronti ad ascoltarlo ma anche a consigliarlo sull'eventualità, in una situazione economica sempre più difficile, di desistere, aspettare, accontentarsi di ciò che è stato già fatto.

Ma si sa che i sogni aiutano a vivere e Nemo Mazza, inguaribile sognatore ma anche imprenditore con la voglia di rischiare e buttare il cuore oltre l'ostacolo, pur comprendendo le ragioni di tutti i suoi consiglieri, non ha mai rinunciato a portare a compimento il suo progetto nel cassetto.

UN INEDITO FLUSSO PRODUTTIVO: IN PRINCIPIO FU IL TAGLIO

L'elemento che contraddistingue Gaiapack, è quello di aver costruito un flusso di produzione, che solitamente per tutti i trasformatori prevede stampa, accoppiamento, taglio (e realizzazione di buste preformate), esattamente al contrario. Per fare ciò Nemo Mazza è stato pervaso da una grande energia istintiva, sfociata nella sua decisione di creare appunto un percorso produttivo a ritroso.

Gaiapack nasce nel 2009 con due taglierine-ribobinatrici e una taglia-mandrini per eseguire attività di taglio di bobine conto terzi, e collocandosi sul mercato come terzista per soddisfare esigenze di grandi gruppi, il cui reparto taglio è normalmente saturo. Tre giovani ragazzi, compreso il suo titolare, chiamati a tagliare bobine destinate a clienti dai nomi altisonanti, principalmente del settore alimentare.

E proprio osservando queste bobine che nasce lo stimolo per costruire un percorso alternativo: le bobine di semilavorato, composte da film plastici altamente tecnologici e con grafiche complesse, il più delle volte contenevano

GAIAPACK SPA
FLEXIBILE
SOLUTIONS

GAIAPACK S.p.A.
FLEXIBLE SOLUTIONS
10 anni
Decimo Anniversario
2009 • 2019

Via Guardia Di Rocca, 6
Repubblica di San Marino
Tel. 0549 941177
info@gaiapack.sm
www.gaiapack.sm

tutti i difetti tipici della stampa e dell'accoppiamento che dovevano essere tagliate in bobine perfette, senza errori, da destinare al confezionamento dei prodotti, il penultimo anello della catena prima dello scaffale.
Gaiapack impara velocemente, non senza difficoltà, a conoscere i difetti per eliminarli, a leggere e comprendere istruzioni di lavoro, elaborate da sistemi gestionali evoluti provenienti dai vari clienti, a effettuare e formalizzare registrazioni e controlli nei formati più disparati, impegnando il personale nella difficile impresa di comprendere e parlare diversi linguaggi in modo fluido e con sempre più padronanza.

DALLE BUSTE ALL'ACCOPPIAMENTO, PROSEGUE LA CRESCITA DI GAIAPACK

Aumentano le taglierine, fino alle nove attuali e Gaiapack amplia e sposta nel 2016 la propria sede, non prima di aver capito la necessità di dare garanzie sulla sicurezza alimentare ai propri clienti. Già nel 2015 ottiene la certificazione BRC, e l'azienda si dota così di un sistema di gestione che incorpora Sicurezza Alimentare, Analisi dei Rischi e Qualità riconosciuto a livello mondiale.
Il taglio delle bobine fa sorgere nuove idee, infatti l'acquisizione di una macchina per realizzare buste preformate avviene nello stesso anno del trasferimento della sede. La piccola azienda produttiva che taglia bobine conto terzi acquisisce tono e forza, diventa una SpA, investe in nuovo personale e arriva a creare nel 2018 una struttura completa con funzione commerciale, acquisti, programmazione e qualità.
Sempre nel 2018 viene acquistata un'accoppiatrice solventless per realizzare prodotti accoppiati con varie combinazioni di film, così una volta tagliato o formato in buste il materiale può essere venduto direttamente da Gaiapack.

ENGLISH *Version*

Gaiapack protagonist of a story against the tide

EACH COMPANY HAS ITS OWN HISTORY, SIMILAR TO THAT OF MANY OTHERS, ALBEIT WITH SMALL AND BIG FACETS THAT MAKE IT UNIQUE, JUST LIKE THAT OF GAIAPACK, A YOUNG AND DYNAMIC REALITY THAT IS THE PROTAGONIST OF A VERY PECULIAR PATH IN THE WORLD OF FLEXIBLE PACKAGING

We have already written about Gaiapack, the San Marino-based company specializing in the production of flexible packaging (in January/February 2020 issue of Converter – Flessibili – Carta – Cartone) to celebrate 10 years of activity.
Young and dynamic company that is climbing the positions in the market of producers-converters of flexible films, driven by the engaging enthusiasm of its owner, Nemo Mazza, whose dream has always been to create a complete and autonomous company in all phases of the productive, organizational, human and relational process. A dream widely shared with collaborators, customers, suppliers ready to listen to him but also to advise him on the possibility, in an increasingly difficult economic situation, to give up, wait, be satisfied with what has already been done.
But we know that dreams help to live and Nemo Mazza, an incurable dreamer but also an entrepreneur with the desire to take risks and throw his heart over the obstacle, while understanding the reasons of all his advisors, has never given up on carrying out his project.

AN UNPRECEDENTED PRODUCTION FLOW: AT THE BEGINNING IT WAS THE SLITTING

The element that distinguishes Gaiapack is they built an opposite production flow in comparison to the usual flow for converters that foresees printing, laminating, slitting (and making preformed bags). To do this, Nemo Mazza was pervaded by a great instinctive energy, which resulted in his decision to create a backward production path.
Gaiapack was founded in 2009 with two slitter-rewinders and a core-cutter to perform web slitting activities for third parties, and placing itself on the market as a subcontractor to meet the needs of large groups, whose slitting department is often saturated. Three young guys, including its owner, called to slitting webs for customers with high-sounding names, mainly in the food sector.
It is precisely by observing these webs

B|BOX

Slitter Rewinder

WHATEVER YOU WANT

Think about somethings you would like
to obtain from your slitter rewinder.
I have it.

BIMEC
experienced engineering, innovative design.

www.bimec.it

discover
more
next autumn

DA TERZISTA AD AZIENDA INDIPENDENTE

In questa fase particolarmente delicata, diventa fondamentale individuare persone di fiducia sulle quali poter contare. Al vertice viene inserito Antonio Milano, una persona di comprovata esperienza nel settore che dapprima, come consulente, aiuta Gaiapack per l'implementazione degli strumenti informatici assumendo poi successivamente il ruolo di Operation Manager per valutare i dati e le tendenze fondamentali legate alle prestazioni aziendali e le conseguenti scelte operative e strategiche.

In un'azienda devono comunque emergere dalla squadra storica delle persone, poiché indispensabili per trasmettere ai nuovi colleghi i valori fondanti dell'azienda. Nemo Mazza sceglie Mirko Piscaglia come responsabile della produzione offrendo un'opportunità di crescita a chi lavora con lui da anni sulle taglierine. Mirko è un ragazzo di San Marino, giovane e molto intraprendente e ha una memoria invidiabile nel ricordare dettagli e aspetti che riguardano le macchine e nulla gli sfugge di ciò che accade in azienda.

"Al di là dei continui feedback che quotidianamente ricevo dai miei collaboratori di fiducia, abbiamo investito nella parte informatica per la gestione delle informazioni, attività e processi con un sistema gestionale personalizzato sulle nostre esigenze che è operativo da oltre un anno", dice Nemo Mazza.

DALL'EMERGENZA COVID LA SPINTA DECISIVA PER L'ACQUISTO DELLA MACCHINA DA STAMPA

Messe in atto con estrema tempestività tutte le azioni indispensabili per poter continuare a lavorare, in Gaiapack nessun giorno è andato perduto e con l'impegno di tutti i collaboratori, l'azienda ha continuato a servire il mercato a ritmi vertiginosi; ed è proprio nel mese di aprile che il sogno di Nemo Mazza diventa realtà con l'opportunità di acquistare una macchina da stampa flessografica a 8 colori. In pochi giorni l'assetto aziendale cambia completamente: il magazzino viene spostato in un fabbricato attiguo in grado di ospitare fino a 1500 pallet, razionalizzando il flusso della merce in spedizione

that the stimulus to build an alternative path is born: the webs of semi-finished products, composed of highly technological plastic films and with complex graphics, most of the time had all the typical defects of printing and laminating that had to be cut in perfect webs, without errors, to be destined for the packaging of the products, the penultimate link in the chain before the shelf.

Gaiapack learns quickly, not without difficulty, to know the defects in order to eliminate them, to read and understand work instructions, elaborated by advanced management systems from various customers, to make and formalize registrations and checks in the most disparate formats, engaging the staff in the difficult undertaking to understand and speak different languages in a fluid way and with more and more mastery.

FROM POUCHES TO LAMINATING, THE GROWTH OF GAIAPACK CONTINUES

The slitters increase, up to the current nine and Gaiapack expands and moves its headquarters in 2016, not before having understood the need to give guarantees on food safety to its customers.

Already in 2015, it obtained BRC certification, and the company thus equips itself with a management system that incorporates Food Safety, Risk Analysis and Quality recognized worldwide.

The slitting of webs gives rise to new ideas, in fact the acquisition of a machine to make preformed bags takes place in the same year of transfer of headquarters. The small production company that slitting webs for third parties acquires tone and strength, becomes a SpA, invests in new staff and in 2018 creates a complete structure with commercial, purchasing, programming and quality function.

Also in 2018, the company purchases a solventless laminating machine to produce laminated products with various combinations of films, so once cut or formed into bags, the material can be sold directly by Gaiapack.

FROM SUBCONTRACTOR TO INDEPENDENT COMPANY

In this particularly delicate phase, it becomes essential to identify trustworthy people you can rely on. At the top is inserted Antonio Milano, a person with proven experience in the sector who first, as a consultant, helps Gaiapack to implement IT tools, then subsequently assuming the role of operation manager to evaluate the data and fundamental trends related to business performance and the consequent operational and strategic choices.

In a company, however, some people must emerge from the historical team, as they are indispensable for transmitting the founding values of the company to new colleagues. Nemo Mazza chooses Mirko Piscaglia as production manager, offering an opportunity for growth to those who have worked with him for years on slitters. Mirko is a boy from San Marino, young and very enterprising and has an enviable memory in remembering details and aspects concerning the machines and nothing escapes him of what happens in the

GOOD TIME FOR THE **CHANGE**

Flexo HD Plus®

CON FLEXO HD PLUS-S ANDRÀ SICURAMENTE TUTTO BENE

Digital Flex
Nuova Roveco Group

Digital Flex
ECO AZIENDA SOSTENIBILE

FLEXODIGITALSLEEVE
by Digital Flex

Flexo HD Plus®

GAIAPACK: NUOVO REPARTO STAMPA

sotto la responsabilità di Alessandro Palazzi, altro storico collaboratore di Gaiapack, promosso a responsabile del magazzino. Una carica meritata sul campo, grazie alla sua capacità di movimentare tonnellate di materiale con estrema velocità, dal magazzino al carico/scarico dei camion. Nel nuovo magazzino moderno e automatizzato il flusso della materia prima destinata alla produzione oggi si sposta su una rulliera automatica, mentre il flusso della merce pronta segue il percorso inverso dall'altro lato del capannone, per un workflow sicuro e ordinato.

Lo spazio per la nuova macchina da stampa viene dunque ricavato nel magazzino, con tutto il personale coinvolto e appassionato sempre più al nuovo progetto.

Due persone, tra le più adatte al ruolo di operatore stampa, vengono individuate e affiancate per la necessaria formazione a un veterano delle rotative flessografiche.

Accanto alla macchina viene creato anche un secondo Laboratorio controllo Qualità voluto da Nemo, connesso a tutti gli altri processi di Gestione della Qualità, il cui Sistema è coordinato da Massimo Benintendi, un altro storico collaboratore dell'azienda esperto in Sistemi di Gestione Integrati.

Gaiapack, dopo 11 anni di attività, ha finalmente la sua macchina da stampa flessografica 8 colori. "Il 10 agosto ho comunicato a tutti i miei collaboratori con gioia ed emozione che un sogno si era realizzato", dice Nemo Mazza - "Oggi durante la normale routine quotidiana in fondo al capannone la nuova flessografica ha stampato i primi imballaggi made in Gaiapack. Sono emozionato e positivamente 'frastornato': è il sogno che si avvera! Ma sappiamo anche che il bello inizia adesso e d'ora in avanti saremo tutti chiamati a dare ancora di più".

"Grazie alle risorse aziendali interne, con l'attività di coordinamento di Massimo Benintendi e con l'aiuto di collaboratori esterni, stiamo implementando nuovi materiali e nuovi prodotti ecosostenibili, sicuri e realizzati, secondo il nuovo standard BRC GS 6, entrato in vigore in tutto il mondo dal primo febbraio 2020, il cui rinnovo di certificazione per Gaiapack è stato ottenuto lo scorso 4 febbraio 2020", conclude Nemo Mazza, perché il futuro non può aspettare e fa già parte del presente per questa azienda in continua espansione. ■

company. "Beyond the continuous feedback that I receive daily from my trusted collaborators, we have invested in the IT part for the management of information, activities and processes with a management system customized to our needs that has been operational for over a year", says Nemo Mazza.

FROM COVID EMERGENCY THE DECISIVE PUSH FOR THE PURCHASE OF THE PRINTING MACHINE

Putting all the necessary actions in place with extreme timeliness to be able to continue working, no day was lost at Gaiapack and with the commitment of all employees, the company continued to serve the market at a dizzying pace; and it is precisely in April that Nemo Mazza's dream becomes reality with the opportunity to purchase an 8-color flexo printing machine.

In a few days the company structure changes completely: the warehouse is moved to an adjacent building capable of hosting up to 1500 pallets, rationalizing the flow of goods being shipped under the responsibility of Alessandro Palazzi, another long-time collaborator of Gaiapack, promoted to warehouse manager.

A well-deserved on the ground charge, thanks to its ability to move tons of material with extreme speed, from the warehouse to loading/unloading of trucks. In the new modern and automated warehouse, the flow of raw material destined for production now moves on an automatic roller conveyor, while the flow of ready goods follows the reverse path on the other side of the warehouse, for a safe and orderly workflow.

The space for the new printing machine is therefore obtained in the warehouse, with all the staff involved and increasingly passionate about the new project. Two people, among the most suitable for the role of press operator, are identified and trained for the necessary learning process by a veteran of flexo printing machines. Next to the machine, a second Quality Control Laboratory wanted by Nemo is also created, connected to all the other Quality Management processes, whose System is coordinated by Massimo Benintendi, another long-time collaborator of the company who is an expert in Integrated Management Systems.

Gaiapack, after 11 years of activity, finally has its 8-color flexo printing machine.

"On 10 August I communicated to all my collaborators with joy and emotion that a dream had come true", says Nemo Mazza - "Today, during the normal daily routine at the end of the shed, the new flexo machine printed the first packaging made in Gaiapack. I am excited and positively 'dazed': the dream become true! But we also know that the most exciting things are ahead and from now on all of us will be called to give even more".

"Thanks to the internal company resources, with the coordination activity of Massimo Benintendi and with the help of external collaborators, we are implementing new materials and new eco-sustainable, safe and manufactured products, according to the new BRC GS 6 standard, which came into force all over the world from 1st February 2020, whose certification renewal for Gaiapack was obtained on 4th February 2020", concludes Nemo Mazza, because the future cannot wait and is already part of the present for this constantly expanding company.

KOENIG & BAUER

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

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

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

we're on it.

Modello SDB esteso al mercato delle etichette

L'ETICHETTA SECONDO SIMEC GROUP: STAMPE IN ALTA QUALITÀ, GARANZIA DI RIPETIBILITÀ DEL LAVORO, CONSEGNE PIÙ RAPIDE CHE MAI

Il modus operandi di Simec Group prevede imprescindibilmente la gestione diretta della totalità dei processi produttivi, con uno stretto controllo di ogni fase al fine di contenere i costi pur mantenendo caratteristiche qualitative elevate e assicurandosi la possibilità di gestire volumi medio alti in termini di pezzi realizzati.

Per questa ragione, fino a oggi, il mercato dell'etichetta autoadesiva è stato servito solo parzialmente. Tuttavia, stante il grande consenso ottenuto in altri settori come imballaggio flessibile e cartone ondulato e stante le mutate condizioni e necessità del settore, l'azienda ha deciso di aprire le porte del progetto SDB anche agli operatori del mondo labels. Ha pertanto ampliato le linee di produzione, inserendone di dedicate, per offrire agli stampatori e ai costruttori di impianti operanti in questo comparto benefici tecnici, economici e gestionali.

Il mercato delle etichette sta evolvendo non solo dal punto di vista qualitativo ma anche dimensionale: luci di stampa più larghe e, sempre più frequentemente, costruzioni tradizionali sostituite da sistemi che prevedono anilox sleeve.

I produttori di lastre, grazie alle nuove tecnologie di incisione, sono in grado di garantire definizioni sempre più alte; conseguentemente, anche la qualità del rullo anilox, nella sua totalità, diventa sempre più rilevante all'interno del processo di stampa. In questo scenario, è indispensabile che tutti i fornitori di componenti coinvolti nel processo si muovano nella stessa direzione, garantendo prestazioni ottimali e dialoganti fra loro.

La frammentazione della domanda, infatti, comporta lavori differenti e meno consistenti, tirature limitate e cambi di lavoro frequenti: per soddisfare quante più richieste possibili è necessario che uno stampatore possa contare su fornitori capaci di rispondere alle esigenze

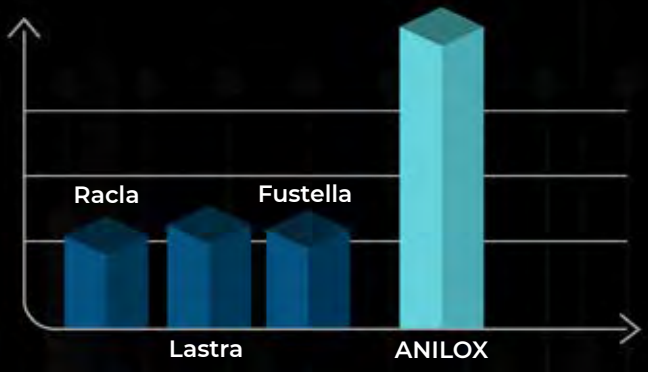
SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

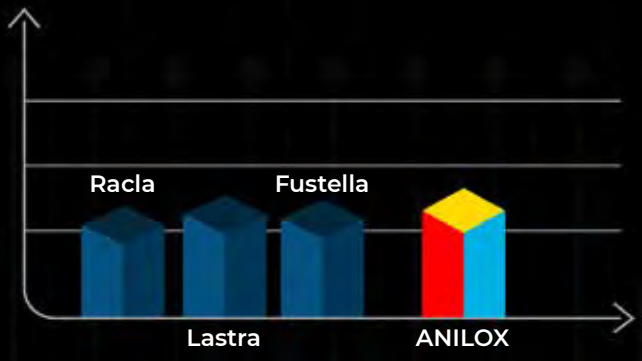
L' ETICHETTA SECONDO SIMEC GROUP

MODELLO SDB ESTESO AL MERCATO DELLE ETICHETTE

I TEMPI DI CONSEGNA DEGLI ANILOX NON SARANNO PIÙ UN PROBLEMA



TEMPI DI CONSEGNA
STANDARD



TEMPI DI CONSEGNA
CON IL PROGETTO SDB

"SDB riscrive le regole del gioco livellando i tempi di attesa dei componenti coinvolti nel processo di stampa. Attingendo al proprio stock inciso e preinciso Simec Group permette al cliente SDB di essere operativo pochi giorni dopo il ricevimento di una commessa."

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

specifiche in tempi rapidi.
Con un processo di gestione standard, a causa della vasta gamma di modelli disponibili e per l'ampia (forse troppo elevata) varietà di incisioni in uso, i rulli anilox hanno mediamente tempi di approvvigionamento molto superiori a parti quali fustelle o lastre. Questo disallineamento crea spesso difficoltà agli stampatori a livello di gestione dell'acquisto e dell'utilizzo dell'anilox ottimale per stampati particolari, nonché problematiche legate alla ripetibilità dei lavori. Una proposta articolata e orientata alla proattività risponde a tutte queste esigenze: Simec Digital Background si presenta agli operatori del comparto etichette come uno strumento capace di riscrivere le regole del gioco. Come? Con processi di produzione che garantiscono una lavorazione molto veloce, un conseguente risparmio sui costi di magazzino, senza rinunciare alla sostenibilità, e con il plus di beneficiare di integrazione di sistemi e di risultati di alta qualità.
SDB mappa, infatti, i clienti a 360 gradi tenendo conto dei loro bisogni tecnici e di quelli di processo: la conoscenza approfondita degli impianti e delle necessità legate all'output di stampa permette a Simec di offrire Anilox caratterizzati da un elevato grado di customizzazione con tempi di approvvigionamento estremamente ridotti grazie al magazzino predittivo. Un software sviluppato internamente mette in relazione le esigenze quantitative e temporali dei clienti SDB con le fabbriche di cui pianifica il lavoro al fine di mantenere costantemente le scorte di prodotto a livelli che permettano di evadere gli ordini degli stampatori entro una settimana.
Dunque, un primo evidente plus del sistema è il livellamento dei tempi d'attesa dei componenti coinvolti nel processo di stampa: a una nuova richiesta Simec

ENGLISH Version

The new SDB model is now available for the label market

THE LABEL ACCORDING TO SIMEC GROUP:
HIGH QUALITY PRINTINGS, WORK REPEATABILITY GUARANTEED,
DELIVERY FASTER THAN EVER

The Simec Group modus operandi is characterized by the direct management of all production processes, with a strict control of each phase in order to contain costs while maintaining high quality characteristics and medium-high volume productions.
For this reason, until now, the self-adhesive label market has only been partially served. However, given the great consensus obtained in other sectors such as flexible packaging and corrugated cardboard and given the changing conditions and needs of the market, the company has decided to open the doors of the SDB project also to the operators of the labels world. Therefore, production lines have been expanded with ad-hoc engineered machinery to meet the labels demand and to offer printers and Original Equipment Manufacturers operating in this Industry technical, economic and management benefits.
The label market is evolving not only in terms of quality but also in terms of size managed with more and more frequent requests of wider printing lights; also, traditional constructions are being replaced by anilox sleeve systems.
Thanks to new engraving technologies, plate manufacturers can guarantee increasingly higher definitions; consequently, the overall quality of the anilox roller is also becoming strategic within the printing process. In this scenario, all spares suppliers involved have to move in the same direction, ensuring optimal performance and mutual dialogue.
The demand fragmentation leads to different and less consistent jobs, short runs and frequent job changes: in order to meet as many requests as possible, a printer must rely on suppliers who can respond to specific needs quickly.
With a standard handling process, due to the wide range of models available and the large (perhaps too high) variety of engravings in use, anilox rollers have much longer supply times than parts such as dies or plates.
This misalignment often creates difficulties for printers in managing the purchase and the selection of the most suitable anilox for particular prints, as well as problems with job repeatability.
A proactivity-driven and detailed proposal responds to all these needs: Simec Digital Background presents itself to label operators as a tool capable of rewriting the game rules.
How? With production processes that guarantee very fast processing, a consequent saving on warehouse costs, without sacrificing sustainability and with the plus of benefiting from the IRP integration and high-quality results.
SDB defines a customer identikit by considering his technical and process requirements: the in-depth knowledge of his plants and his printing output needs allows Simec to offer Anilox characterized by a high degree of customization with extremely short supply times thanks to the predictive warehouse.
An in-house developed software links the quantitative and temporal demand of SDB customers with Simec factories, planning production in order to constantly maintain product stocks at levels that allow printers' orders to be processed within a week.

AsahiKASEI

Asahi Photoproducts

Per una stampa flessografica più pulita, pensa a CleanPrint. Pensa ad Asahi!

CleanPrint per il futuro sostenibile della stampa flessografica.

Riduci le interruzioni per la pulizia delle lastre con CleanPrint di Asahi. Ottieni una qualità dall'uniformità eccezionale su tutta la tiratura, con qualità migliore, meno scarti e un OEE superiore!

CleanPrint è una lastra progettata per dare impulso alla stampa flessografica in armonia con l'ambiente per un futuro più sostenibile di questa tecnologia.

ASAHI-PHOTOPRODUCTS.COM

è in grado di rispondere tempestivamente attingendo al proprio stock inciso o pre-inciso, eliminando così il divario nelle tempistiche di consegna e mettendo il proprio cliente, strutturato o meno che sia, nelle condizioni di essere operativo dopo pochi giorni dal ricevimento di una commessa.

Un vantaggio direttamente connesso a questo approccio è la possibilità, per lo stampatore, di ridurre il proprio inventario anilox a magazzino e il relativo costo.

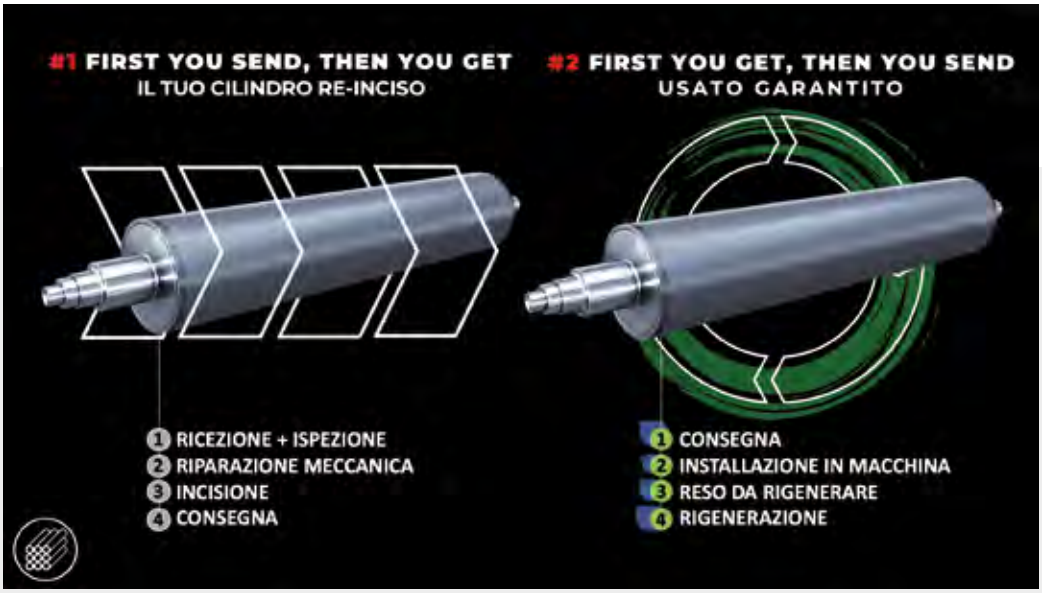
In condizioni tipiche esso possiede, infatti, l'equipaggiamento originale della macchina, una muta di rulli in rigenerazione o rigenerati per il cambio e dei pezzi in scorta d'emergenza qualora si verifichino, per esempio, danni accidentali. Un costo considerevole a conti fatti, che si rende necessario per assicurare una continuità produttiva nell'attuale contesto di mercato, in cui i tempi di consegna per un rullo nuovo variano dalle 6 alle 8 settimane e dalle 3 alle 4 per una rigenerazione.

Potendo invece contare su tempi di produzione anilox nettamente più rapidi o addirittura su prodotti in pronta consegna, questa voce di costo è ridotta in modo significativo: non si renderà più necessaria la scorta d'emergenza, per esempio.

Di più, la nuova proposta di seconda-mano garantito, in linea con i nuovi dettami di economia circolare, consente di eliminare anche la muta di rigenerati a magazzino poiché, nel momento del bisogno, si ordina un rullo pari al nuovo che arriva, in pronta consegna, prima che quello in macchina venga smontato; a sostituzione avvenuta si rispedisce il rullo da rigenerare che verrà rilavorato e re-immesso nel circuito, a disposizione.

Un'applicazione a regola d'arte di sharing economy in cui si paga per ciò che si usa e non per ciò che si possiede e in cui la condivisione di un bene innesca un circolo virtuoso benefico per l'ambiente e per il bilancio delle imprese.

In ultimo, ma non certo in ordine di importanza, anche gli operatori del comparto etichette potranno beneficiare dei vantaggi del ramo digitale di SDB, quello dedicato alla storicità degli ordini, alla tracciabilità dei cilindri e all'analisi delle relative performance. Uno strumento integrabile con i propri sistemi informativi e ottimo per la gestione del proprio parco anilox e che ha già convinto numerosi end-user a sottoscrivere il progetto SDB. ■



Therefore, a first evident plus of the system is the leveling of the waiting times of the spares involved in the printing process: Simec is able to respond promptly to a new request by drawing on its ready-for-delivery or pre-engraved stock, thus eliminating the gap in delivery times and putting its customer in the condition to be operative a few days after receiving an order.

An advantage directly connected to this approach is the opportunity, for the printer, to reduce his anilox inventory and the related cost.

Typically, he possesses the original equipment of the printing machine, a rollers fleet for the change (new or refurbished or out for the refurbishment) and the emergency stock to fix any accidental damage. A considerable cost which is necessary to ensure production continuity in the current market context, where delivery times for a new roller vary from 6 to 8 weeks and from 3 to 4 weeks for a regeneration.

Being able to rely on significantly faster anilox manufacturing times or even on ready-for-delivery products, this cost is reduced: emergency stock, for example, will no longer be necessary.

Moreover, the new proposal of second-hand guaranteed, conceived by Simec Group in line with the circular economy dictates, allows to eliminate also the refurbished fleet laying in the warehouse: when needed, a roller equal-to-the-new can be ordered; it is delivered in a couple of days while the one to be refurbished is still working; after switching them, the roller to be regenerated is sent out for refurbishment and will be reworked and re-entered into the circuit.

An application that is the perfect translation of the sharing economy model, in which the user pays for what he uses and not for what he possesses and in which the sharing of a good triggers a virtuous circle useful both for the environment and for the budget of the enterprises.

Last but not the least, operators in the label sector will also benefit from the advantages of SDB digital appendix, MySIMEC, useful to recall the order history, to trace cylinders and to consult performance analysis. A tool that can be integrated with their IRP, excellent for the management of anilox inventory that has already charmed many end-users who have subscribed the SDB project.

Run more, waste less

Discover advanced flexo technologies

- Lowest cost impression including IntelliPrint, which uses zero web to set up, the largest ink chamber opening, least solvent used in wash-up and efficient drying / low incinerator costs.
- Full press changeover in 6 minutes per deck with no need to clean anything by hand.
- Thinking of a green future with regenerative power braking, 100% renewable energy sources, no dryer gas train and 15 second or less machine quick stop from 600 mpm.
- 8 or 10 colors / 450 mpm optional 600 mpm.
- Widths at 1066 mm, 1320 mm and 1500 mm, 1676 mm, 1905 mm.
- Print repeat ranges available from 305 mm to 1346 mm.
- Configurable options including motorized web thread-up, CI drum cleaner, web slitting, pit-less press access lift system, solvent saver and 100% defect detection system.

Paper Converting Machine Company

barrywehmiller bw betterworld

2300 SOUTH ASHLAND AVENUE • P.O. BOX 19005 • GREEN BAY, WI 54307-9005
OHANNES.CHERIAN@PCMC.COM • M +39 348 4057014 • M +39 342 6412645

Magazzini Rotanti

Rotary Warehouses

www.lgl.engineering
info@lgl.engineering - +39 0331 579225

Magazzini per rotoli di tessuto spalmato
Warehouses for rolls of coated fabric

! Idonei per le agevolazioni fiscali derivanti da INDUSTRIA 4.0 !

Sistemi di gestione magazzini

- **Altre applicazioni costruttive**
  Other construction application

Magazzini per grandi rotoli
Warehouses for big rolls

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

Magazzini per subbi
Warehouses for beams

dal 1918

Magazzini per bobine di film plastico e imballaggio

Warehouses for rolls of plastic film

Magazzini per cilindri goffratori

Warehouses for embossers

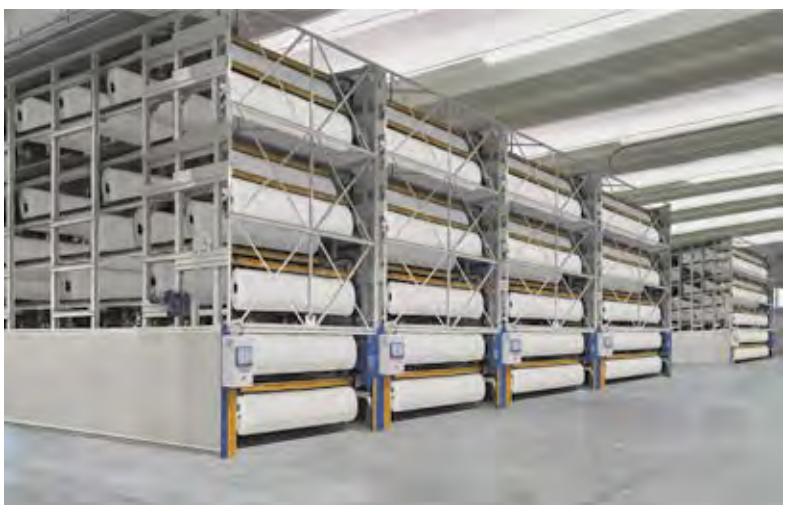
...La soluzione giusta per ottimizzare gli spazi!

Magazzini per maniche e cilindri stampa

Warehouses for sleeves and printing cylinders

Magazzini per plotter e laser di taglio

Warehouses for plotter and laser cutting



Magazzini per bobine di carta

Warehouses for rolls of paper

By Andrea Spadini

ipack: imballaggi asettici al top con tecnologie all'avanguardia

IPACK DI ABU-DHABI SI È RESA PROTAGONISTA DI UNA CRESCITA VERTIGINOSA CHE IN SOLI 3 ANNI DI ATTIVITÀ L'HA POSIZIONATA A LIVELLI DI LEADERSHIP NELLA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI ASETTICI PER IL SETTORE ALIMENTARE. C'È MOLTA ITALIA IN QUESTA AZIENDA, A PARTIRE DA UN MANAGER, ROMEO BANDINI CHE ABBIAMO CONOSCIUTO DURANTE L'ULTIMO FLEXO DAY 2019, PER FINIRE CON LA TECNOLOGIA

La fabbrica di ipack ad Abu-Dhabi è una delle più evolute al mondo, nel settore del printing & packaging, un'efficienza produttiva e un'organizzazione ai massimi livelli, che hanno consentito a questa start-up di competere nel mondo con un colosso del nome di TetraPak. Livelli di produzione al top, con 2 miliardi di confezioni prodotte nel 2019 e un modello industriale basato su logistica, automazione 4.0, scambio dati a tutti i livelli.

"La nostra qualità di stampa ci contraddistingue. Offriamo ai nostri clienti un prodotto migliore e allo stesso tempo un servizio migliore, in termini di flessibilità. Facciamo del nostro meglio per coinvolgere i nostri clienti e trasformare le loro idee e immagini in realtà, nel rispetto delle loro esigenze in termini di dimensioni minime degli ordini. Ovviamente dobbiamo farlo pur rimanendo competitivi rispetto ai produttori cinesi e ad altri grandi produttori mondiali. A nostro avviso ciò è stato possibile grazie alle scelte che abbiamo fatto in termini di attrezzature, tecnologia e automazione. In ipack facciamo un ulteriore passo in avanti per garantire la soddisfazione del cliente e questo è esattamente il modo in cui in brevissimo tempo siamo diventati il terzo più grande attore della regione", esordisce Romeo Bandini, direttore generale di ipack.

GLI INCREDIBILI RISULTATI DI IPACK

ipack nel suo primo anno di piena operatività (2018) è riuscita a consegnare oltre 1 miliardo di confezioni. Questo è un numero sorprendente se consideriamo che aziende che hanno fatto investimenti simili in paesi come Cina e India con una popolazione 100 volte superiore a quella degli Emirati Arabi Uniti non sono riusciti a ottenere tali risultati in così poco tempo.

Un secondo risultato, di cui andare estremamente orgogliosi e che offre a ipack un vantaggio competitivo è l'implementazione di successo della stampa con gamma di colori estesa Equinox di Esko che prevede oltre

SAPPHIRE EVO M

HYBRID DIGITAL AND ANALOGIC PRINTING FOR PACKAGING

Kodak Stream Inkjet technology

Printing on plastic films, paper, aluminum

Born for personalization thanks to variable data

2020 INTERTECH TECHNOLOGY AWARDS

UTECO GROUP

WWW.UTECO.COM

THE HIGHEST QUALITY FOR TAILORED CONFIGURATIONS

The ideal solution for short runs, promotional printing, fast time to market, customized advertising.

Grow your business, add new features and capabilities to enable Brands to move from commodity provider to high value provider... if you can think it, you can print it.

UTECO: NOT ONLY FLEXO

UTECO CONVERTING SPA • I 37030 COLOGNOLA AI COLLI (VR) • PH.: +39 045 6174555 • WWW.UTECO.COM

ai colori di quadricromia, l'aggiunta di OVG (arancione, violetto e verde). Questa tecnologia consente alle immagini stampate da ipack sugli imballaggi di apparire più naturali e dettagliate e rende i colori più vivaci. Questo è stato tutt'altro che facile in quanto l'azienda è stata tra le prime e ancora tra le poche ad aver implementato con successo questa tecnologia con inchiostri flexo a base acqua per uso alimentare.

Un altro risultato degno di nota è che ad aprile 2018 ipack ha ottenuto la certificazione ISO - 9001 per la qualità, 14001 per l'ambiente e 20001 per la sicurezza, a maggio dello stesso anno è stata assegnata la certificazione BRC, infine nel 2019 ipack ha ricevuto il certificato FSC. Queste sono le prove che l'azienda è seria riguardo al proprio impegno nei confronti dei propri clienti, dell'ambiente e della responsabilità sociale.

PROCESSI INTERNI E STRATEGIE PER OTTENERE SUCCESSO

"Nel progettare la piattaforma logistico-produttiva di Abu Dhabi, siamo stati guidati dall'obiettivo di portare gli imballaggi asettici a un livello di qualità superiore con tecnologie all'avanguardia", prosegue Romeo Bandini.

Grazie alle soluzioni produttive e logistiche adottate, al costante impegno nella Ricerca e Sviluppo e a un team multiculturale con oltre cento anni di esperienza nel settore del confezionamento asettico, ipack è riuscita a sviluppare una gamma di prodotti per l'imballaggio per alimenti e bevande innovativi, convenienti, ecologici e sicuri.

UN PROGETTO CATALIZZATORE PER TECNOLOGIA ALL'AVANGUARDIA

"Nella costruzione del nuovo stabilimento di Abu Dhabi abbiamo scelto di seguire l'implementazione della tecnologia a valore aggiunto come motore di sviluppo", spiega Romeo Bandini, che sottolinea come sia stata "una scelta tutt'altro che ovvia, in un contesto come quello degli Emirati Arabi Uniti, dove gli investitori tendono a favorire i processi che prevedono molta manodopera rispetto all'automazione. Al contrario, in ipack abbiamo deciso di seguire la strada dell'innovazione con

ENGLISH *Version*

ipack: top quality aseptic packaging with cutting-edge technologies

IPACK IN ABU-DHABI HAS BEEN THE PROTAGONIST OF A DIZZYING GROWTH THAT IN JUST 3 YEARS OF ACTIVITY HAS POSITIONED IT AT LEADERSHIP LEVELS IN THE PRODUCTION OF ASEPTIC PACKAGING FOR FOOD SECTOR. THERE IS A LOT OF ITALY IN THIS COMPANY, STARTING WITH ONE MANAGER, ROMEO BANDINI, WHOM WE MET DURING LAST FLEXO DAY 2019 AND TECHNOLOGY

ipack factory in Abu-Dhabi is one of the most advanced in the world, in printing and packaging sector, production efficiency and organization at the highest levels, which have allowed this start-up to compete in the world with a giant like TetraPak. Top production levels, with 2 billion packages produced in 2019 and an industrial model based on logistics, automation, 4.0 approach, data exchange at all levels.

"Our print quality sets us apart. We offer our customers a better product and at the same time a better service, in terms of flexibility. We do our best to engage our customers and turn their ideas and images into reality, while meeting their minimum order size requirements. We have to do this while remaining competitive with Chinese and other major global producers.

In our opinion, this was possible thanks to the choices we made in terms of equipment, technology and automation. At ipack we take another step forward to ensure customer satisfaction and in this way we have become the third largest player in the region in a very short time", begins Romeo Bandini, ipack's general manager.

THE INCREDIBLE RESULTS OF IPACK

ipack in its first year of full operation (2018) managed to deliver over 1 billion packages. This is a surprising number when we consider that companies that have made similar investments in countries like China and India with a population 100 times that of UAE have struggled to achieve such results in such a short time.

A second achievement to be extremely proud of and which gives ipack a competitive advantage is the successful implementation of Esko's Equinox extended gamut printing, which includes the addition of orange, violet and green). This technology allows images printed by ipack on packaging

www.selectrasrl.it

MADE IN ITALY

DOMINATE CONFUSION

VISCOSITY CONTROL

SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT

STAY HOME
OUR SALES AND SERVICE TEAM ALWAYS AVAILABLE FOR YOU

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

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

IPACK: IMBALLAGGI ASETTICI

Alberto Benedetti, responsabile vendite di Proxaut

la certezza che questa scelta avrebbe generato valore sia internamente che per tutti i nostri clienti".

A livello IT, ci sono quattro ecosistemi software che interagiscono all'interno della piattaforma di logistica-produzione di ipack. Il WMS (Warehouse Management System) integrato dalla Technolog di Parma comunica con il sistema Enterprise Resource Planning (ERP) dell'azienda, dal quale importa i dati relativi alle risorse da gestire, con il Manufacturing Execution System (realizzato da Autoware-Italia) per sincronizzarsi con l'avanzamento della produzione, e con il software di controllo del traffico dei veicoli a guida automatica (AGV realizzato da Proxaut-Italia) per la gestione dei prodotti in lavorazione e l'inventario finale.

"L'uso delle attrezzature di movimentazione AGV rispetto a quelle tradizionali rende l'ambiente di lavoro più sicuro ed efficiente e aiuta a mantenere elevati livelli di igiene, adeguati al tipo di prodotto asettico realizzato da ipack. Inoltre, la soluzione adottata da ipack è flessibile e facilmente espandibile per esigenze future", sottolinea Alberto Benedetti, responsabile vendite di Proxaut, l'azienda italiana che ha sviluppato per ipack il progetto di movimentazione automatica.

Attualmente ci sono quattro veicoli AGV che operano all'interno della piattaforma di logistica-produzione di ipack: due hanno una capacità fino a 2.500 kg per la movimentazione di grandi bobine di materia prima e semilavorati, mentre gli altri due, con una capacità di carico fino a 1.500 kg, sono dotati di forche per la movimentazione di pallet di materia prima, materiali di consumo e prodotti finiti.

"Per far fronte alla forte crescita che l'azienda sta vivendo", afferma Romeo Bandini, "stiamo valutando la possibilità di aumentare la flotta di veicoli AGV. Acquistando due nuovi veicoli potremmo ottenere un aumento del 50% della capacità di gestione del flusso, rispondendo così ai futuri aumenti dei volumi e in previsione di una possibile espansione del reparto di produzione con l'installazione di una seconda linea".

to appear more natural and detailed and makes colors more vibrant. This was far from easy as the company was among the first and is still among the few to have successfully implemented this technology with water based flexo inks for food.

Another noteworthy result is that in April 2018 ipack obtained ISO - 9001 certification for quality, 14001 for environment and 20001 for safety, in May of the same year was awarded the BRC certification, finally in 2019 ipack has received the FSC certificate. These are proofs that the company is serious about its commitment to its customers, environment and social responsibility.

INTERNAL PROCESSES AND STRATEGIES FOR SUCCESS

"In designing the logistics-production platform in Abu Dhabi, we were guided by the goal of bringing aseptic packaging to a higher level of quality with cutting-edge technologies", continues Romeo Bandini.

Thanks to the production and logistics solutions adopted, the constant commitment to R&D and a multicultural team with over one hundred years of experience in the aseptic packaging sector, ipack has managed to develop a range of innovative, convenient, ecological and safe food and beverage packaging.

A CATALYST PROJECT FOR CUTTING-EDGE TECHNOLOGY

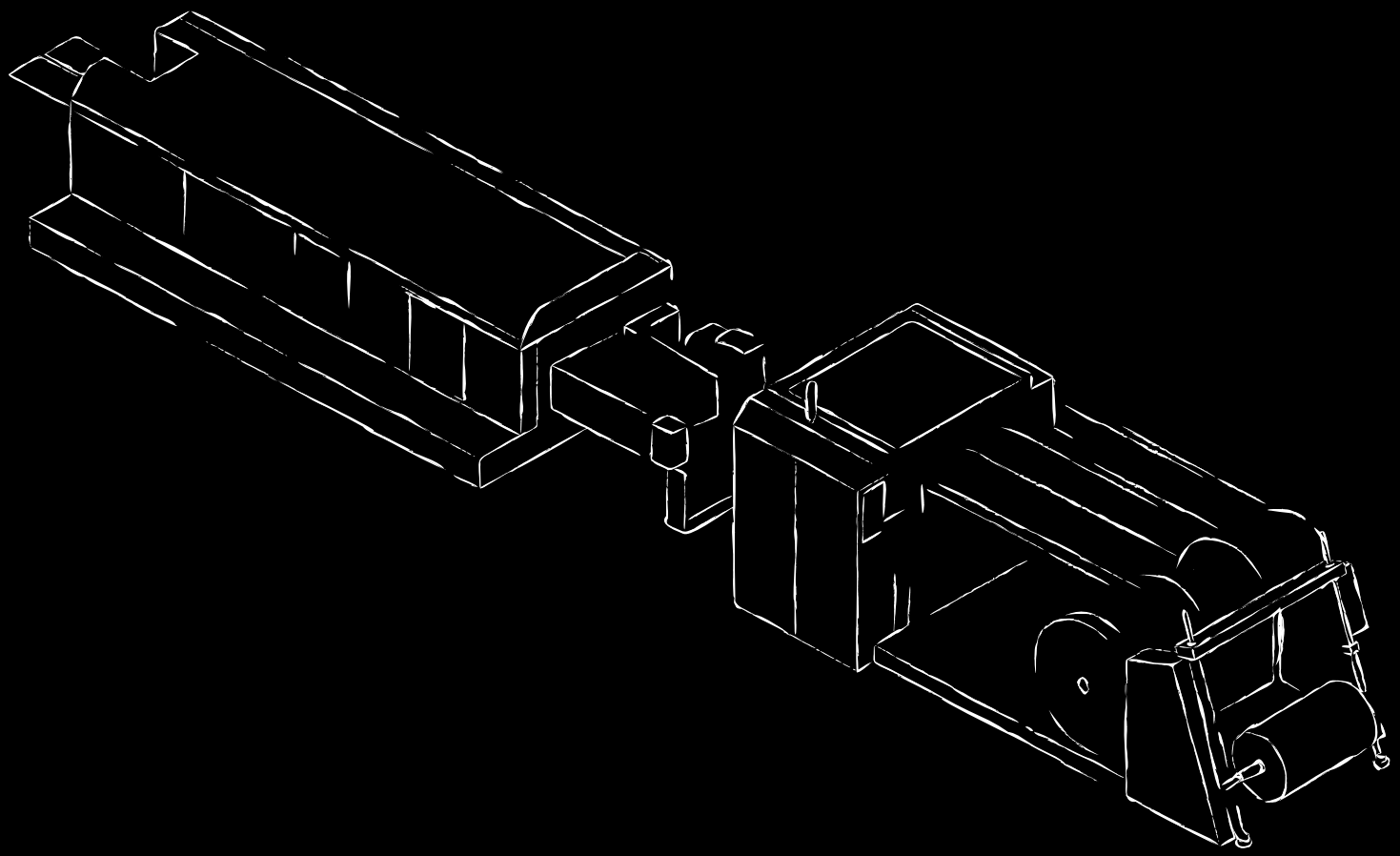
"During the construction of the new Abu Dhabi factory we have chosen to follow the implementation of value-added technology as a development engine", explains Romeo Bandini, who underlines that it was "a far from obvious choice, in the context of UAE, where investors tend to favor processes that involve a lot of labor over automation. On the contrary, at ipack we decided to follow the path of innovation with the certainty that this choice would generate value both internally and for all our customers".

At IT level, there are four software ecosystems that interact within the ipack logistics-production platform. The WMS (Warehouse Management System) integrated by Technolog of Parma communicates with the Enterprise Resource Planning (ERP) system of the company, from which it imports the data relating to the resources to be managed, with the Manufacturing Execution System (created by Autoware-Italia) to synchronize with production progress, and with the automatic guided vehicle traffic control software (AGV created by Proxaut-Italia) for the management of the products being processed and the final inventory.

"The use of AGV handling equipment compared to traditional ones makes the work environment safer and more efficient and helps to maintain high levels of hygiene, suitable for the type of aseptic product made by ipack. In addition, the solution adopted by ipack is flexible and easily expandable for future needs", underlines Alberto Benedetti, sales manager of Proxaut, the Italian company that developed the automatic handling project for ipack.

There are currently four AGV vehicles operating in the ipack logistics-production platform: two have a capacity of up to 2,500 kg for handling large rolls of raw material and semi-finished products, while the other two have a load capacity up to 1,500 kg and are equipped with forks for handling pallets of raw materials, consumables and finished products.

curioni SUN teramo



Vi aspettiamo!

20.-28. April 2021
Düsseldorf
www.drupa.de
drupa

PAPER BAG MAKING MACHINES

www.curionisun.it

I REPARTI DI PRODUZIONE SONO IL MIGLIOR BIGLIETTO DA VISITA AZIENDALE

La produzione di packaging per alimenti e bevande dell'azienda è suddivisa in 4 aree: stampa, laminazione, taglio e pallettizzazione, per una capacità produttiva in grado a oggi di gestire circa 300 milioni di pacchetti al mese, il tutto integrato e interconnesso. "Quando i nostri clienti ci vengono a far visita, noto nei loro sguardi stupore e ammirazione e l'approccio nei nostri confronti cambia immediatamente, da scettico diviene positivo.

Si vede che non sono abituati a vedere strutture produttive come la nostra e in effetti per noi la nostra sede è il più potente strumento di marketing per proporci con successo sul mercato", racconta Romeo Bandini.
IL WMS non ha solamente il compito di gestire le materie prime, i semilavorati o i prodotti finiti, ma gestisce anche il magazzino materiali di consumo e dei ricambi utili alle tecnologie di produzione, nonché il magazzino, dove vengono stoccati gli impianti stampa, garantendo la completa tracciabilità dei cliché anche sul livello di usura degli impianti stessi, e dei metri lineari prodotti.
Al centro del reparto stampa lavora una flessografica Uteco che stampa in eptacromia, una scelta che sposa in pieno la filosofia produttiva di ipack di limitare al minimo indispensabile l'intervento umano sulle tecnologie di produzione. La macchina è anch'essa inserita all'interno di questo meccanismo perfetto, alimentata automaticamente dagli AGV per il massimo delle performance raggiungibili.
"Il nostro stabilimento è l'ideale per una produzione di packaging asettico e l'automazione ci consente di fare meno errori e concentrarci così sulla qualità. Abbiamo creato un'organizzazione snella con poche persone per lo più impegnate in processi in grado di valorizzare la produzione. Un'organizzazione del genere oggi è vincente sul mercato se è capace di connettersi sia

"To cope with the strong growth that the company is experiencing", says Romeo Bandini, "we are evaluating the possibility of increasing the fleet of AGV vehicles.
By purchasing two new vehicles we could achieve a 50% increase in flow management capacity, responding to future increases in volumes with a possible expansion of the production department with the installation of a second line".

THE PRODUCTION DEPARTMENT IS THE BEST BUSINESS CARD

The company's food and beverage packaging production is divided into 4 areas: printing, lamination, slitting and palletizing, for a production capacity that is currently capable of handling about 300 million packages per month, all integrated and interconnected.
"When our customers come to visit us, I notice amazement and admiration in their looks and the approach towards us changes immediately, from skeptical to positive. You can see that they are not used to seeing production

Sleeve Master HD

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

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

DM Flexo plate demounter

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

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

CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

TREGONELLI.IT MONZA

www.rotocamis.it

CAMIS S.r.l. - Via Guido Rossa, 9 - 20037 Paderno Dugnano (MI) Italy
Tel. +39 02.9982188 - info@camissrl.com

CAMIS

internamente ma anche e soprattutto all'esterno, verso i propri fornitori e clienti per rispondere così alle richieste del mercato che spinge sempre di più verso automazione e logistica integrate con la produzione", afferma Romeo Bandini.

RESISTERE ALLE SFIDE DEL BUSINESS DURANTE LA PANDEMIA COVID-19

Come tutti sappiamo, la pandemia, ha sottolineato l'importanza del settore dell'imballaggio per garantire che gli articoli confezionati (come alimenti e bevande) siano consegnati in modo sicuro ai consumatori finali, mantenendo i massimi standard di qualità e igiene. Sicuramente gli investimenti di ipack in tecnologia e automazione insieme alle misure extra immediatamente implementate dalla direzione, sono stati fondamentali nel prevenire qualsiasi contaminazione all'interno e all'esterno del luogo di lavoro e nel mantenere una fornitura costante di materiale senza lasciare indietro nessun cliente nonostante gli ostacoli e le restrizioni imposte dalla pandemia.

"Un ringraziamento speciale va a dipendenti e azionisti ipack, per l'impegno eccezionale, il continuo supporto e la flessibilità dimostrati in questo momento difficile", conclude Romeo Bandini.

facilities like ours and in fact for us our Factory is the most powerful marketing tool to successfully promote ourselves on the market", says Romeo Bandini.
The WMS has not only the task of managing raw materials, semi-finished or finished products, but also manages the warehouse of consumables and spare parts, as well as the warehouse, where plates are stored, guaranteeing complete traceability of the clichés also on the level of wear and linear meters produced.
At the center of the printing department works a Uteco flexographic machine, that prints in heptachromy, a choice that fully embraces the production philosophy of ipack of limiting human intervention on production technologies to a minimum.
The machine is also inserted inside this perfect mechanism, automatically fed by the AGVs for maximum achievable performance.

"Our factory is ideal for aseptic packaging production and automation allows us to make fewer mistakes and to focus on quality. We have created a lean organization with a few people mostly engaged in processes to enhance production.
An organization of this kind today is winning on the market if it is able to connect both internally but also and above all externally, towards its suppliers and customers in order to respond to the demands of the market that pushes more and more towards automation and logistics integrated with the production", says Romeo Bandini.

RESISTING BUSINESS CHALLENGES DURING COVID-19 PANDEMIC

As we all know, the pandemic has underlined the importance of the packaging sector to ensure that packaged items (such as food and beverages) are safely delivered to final consumers, while maintaining the highest standards of quality and hygiene. Surely ipack's investments in technology and automation together with the extra measures immediately implemented by the management, have been fundamental in preventing any contamination inside and outside the workplace and in maintaining a constant supply of material without leaving any customers behind despite the obstacles and restrictions imposed by the pandemic.
"Special thanks go to ipack employees and shareholders for their exceptional commitment, continued support and flexibility shown in this difficult time", concludes Romeo Bandini.

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

- Eliminates messy waste associated with conventional cleaners.
- Low operating costs only using 1kW for a 20-minute clean.
- Does not require any air supply only a single power drop.
- Cleans any line screen and volume without increased surface temperature or hot spots
- Cleans rolls with or without journals.
- Complies with European safety regulations.
- Industrial PLC controls and touch screen.
- 100,000 hours of laser life.
- Laser output power monitored by the PLC.
- Vacuum system monitoring pressure switch to notify when filter(s) need maintenance.
- Automatic roll detection, positioning and focusing using a laser distance sensor.
- Roll database created and stored on the machine PLC.
- Internal camera and monitor for a visual of the cleaning process.
- Local and remote alerts on completed roll cleaning and maintenance*
- Handheld barcode scanner for recalling roll ID from the database.
- Multiple roll cleaning during a single cycle.

Paper Converting Machine Company | barrywehmiller bw betterworld

2300 SOUTH ASHLAND AVENUE • P.O. BOX 19005 • GREEN BAY, WI 54307-9005
OHANNES.CHERIAN@PCMC.COM • M +39 348 4057014 • M +39 342 6412645

ATIF
Associazione Tecnica
Italiana per la Flessografia
www.atif.it

BestinFleXo® 2020

17 Novembre 2020 BOLOGNA

Platinum Sponsor

tesa

Gold Sponsor

Digital Flex · i&C Innovative Converting Technology · MAVIGRAFICA · SIMONAZZI

Cocktail Sponsor

SOMA · TADAM

FleXo Day® 2020

18 Novembre 2020 BOLOGNA

Platinum Sponsor

tesa

Gold Sponsor

Digital Flex · i&C Innovative Converting Technology · MAVIGRAFICA · SIMONAZZI

Silver Sponsor

BIEMME · ets · poplast FLEXIBLE PACKAGING · ulmex · Z DUE

GAMA

I&C Innovative Converting Technology

G29

Sistema di controllo viscosità per inchiostri a base acqua

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

GAMA S.r.l.
Via Milano, 76
23899 Robbiate (LC) - Italy
Tel. +39 039 9515666
info@gamasas.com
www.gama.srl

I&C S.a.s.
Via Ronchi, 39
20134 Milano - Italy
Tel. +39 02 26417365
info@gamaiec.com
www.gamaiec.com

Kodak e Uteco: terza macchina da stampa digitale Sapphire EVO M per packaging flessibili

La terza macchina da stampa UTECO Sapphire EVO M per la produzione di packaging flessibili ha iniziato il suo viaggio verso il cliente qualche giorno dopo aver superato i test di accettazione in fabbrica.

Questa rotativa inkjet è destinata a un'azienda sita in Nord America, dove verrà utilizzata per applicazioni che richiedono grandi quantità di lavori in basse tirature. Altre macchine da stampa Sapphire EVO M sono già operative con ottimi risultati presso stampatori di packaging flessibili in Italia e Giappone.

La terza macchina da stampa Sapphire EVO M è stata sviluppata congiuntamente da Uteco Group e Kodak.

La macchina da stampa digitale a banda media consente agli stampatori di packaging flessibili di passare dai processi di stampa tradizionali a quelli digitali, ottenendo risultati di alta qualità uniti a straordinari risparmi in termini di tempo, preparativi e costi. Utilizzando la tecnologia a getto d'inchiostro continuo KODAK Stream e gli inchiostri pigmentati a base d'acqua e a basso costo di Kodak, la macchina da stampa digitale consente un'eccellente qualità di stampa CMYK su svariati supporti cartacei e pellicole in plastica. Sapphire EVO M supporta bobine con una larghezza massima di 650 mm e una larghezza di stampa fino a 620 mm. Con velocità di produzione di oltre 150 metri al minuto, è più rapida di qualsiasi altra soluzione digitale per supporti flessibili.

Il nuovo cliente ha scelto la macchina da stampa Sapphire EVO M perché offre la migliore produttività rispetto a qualsiasi altra macchina da stampa digitale a banda media e consente una produzione più redditizia di volumi fino a 20.000 m2 rispetto ai processi analogici. Un altro vantaggio fondamentale di Sapphire EVO M per il cliente consiste nei tempi di commercializzazione sostanzialmente più brevi. Mentre la produzione tramite i tradizionali processi analogici richiede normalmente due o più settimane, si stima che con la nuova macchina da stampa inkjet saranno sufficienti due giorni.

"Questo ultimo successo di vendita è la prova inconfutabile che le macchine da stampa Sapphire EVO dotate di tecnologie a getto d'inchiostro continuo ad alta velocità e d'inchiostro a base d'acqua di Kodak hanno tutte le carte in regola per diventare una delle soluzioni leader a livello globale per la stampa digitale di packaging flessibili", afferma Randy Vandagriff, Vicepresidente Senior, Stampa, Eastman Kodak Company.

Aldo Peretti, Presidente e CEO di Uteco Group, aggiunge: "Siamo felici che la nostra macchina da stampa Sapphire EVO M entrerà presto in funzione per varie applicazioni nel segmento dei packaging flessibili in tre diversi continenti. In questo modo gli stampatori e i convertitori di packaging potranno rispondere al fabbisogno in costante aumento di produzioni in basse e medie tirature rapide, redditizie

ENGLISH *News technologies*

Kodak and Uteco: third Sapphire EVO M Press for digital flexible packaging printing

The third UTECO Sapphire EVO M Press for the production of flexible packaging began its journey to the customer a few days after passing the factory acceptance test. This inkjet web press is destined for a company in North America, where it will be used for applications requiring large quantities of short run jobs. Other Sapphire EVO M Presses are already up and running very successfully at flexible packaging printers in Italy and Japan.

The Sapphire EVO M Press was developed jointly by the Uteco Group and Kodak. The mid web digital press lets flexible packaging printers migrate jobs from traditional printing processes to digital and achieve high quality results along with tremendous time, makeready and cost savings. Utilizing KODAK Stream Continuous Inkjet Technology and low-cost water-based pigment inks from Kodak, the digital press delivers excellent CMYK print quality on a variety of plastic film materials and papers. Sapphire EVO M supports a maximum web width of 650 mm and a print width of 620 mm. With production speeds of over 150 meters per minute, it is faster than any other digital solution for flexible substrates.

The new customer chose the Sapphire EVO M Press because it offers the best duty cycle of any mid web digital press and enables more cost-effective production of volumes up to 20,000 sqm compared to analog processes. Another key benefit of the Sapphire EVO M from the customer's point of view is that it improves their time to market enormously. Whereas production using conventional analog processes typically takes two weeks or more, it is estimated that jobs will be turned around on the new inkjet press in as little as two days.

"This latest sales success is clear evidence that Sapphire EVO Presses featuring Kodak's high-speed continuous inkjet and water-based ink technology are all set to become one of the leading solutions worldwide for digital flexible packaging printing," said Randy Vandagriff, Senior Vice President, Print, Eastman Kodak Company.

Aldo Peretti, President and CEO of the Uteco Group added: "We're delighted that our Sapphire EVO M Press will soon be in action in different flexible packaging applications on three continents. It provides an efficient way for packaging printers and converters to meet brand owners' increasing need for fast, cost-effective and high-quality production of short and medium runs".

Esko integrates Print Control Wizard with color management, white ink optimization and Crystal screens for flexo

Improved test ladders, Crystal screens for flexographic and white ink optimization for flexible packaging are just some of the innovative options included in the newest version of Esko's Print Control Wizard software.

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

#BESTBLADESTOWORKWITH

NEGRI® LAME

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

GET COUPON

e di qualità da parte dei titolari di marchi".

Esko integra il Print Control Wizard con funzionalità di gestione del colore, ottimizzazione dell'inchiostro bianco e retini Crystal per la flessografia

Migliori scalette di prova, retini Crystal per la flessografia e ottimizzazione dell'inchiostro bianco per imballaggi flessibili sono solo alcune delle opzioni innovative incluse nella nuovissima versione del software Print Control Wizard di Esko.

"Print Control Wizard è stato sviluppato per rispondere alle esigenze del settore, che punta a implementare retini e curve dot gain con maggiore semplicità", dichiara Robert Bruce, responsabile prodotti RIP e retinatura in Esko.

"Per questo motivo, abbiamo integrato strumenti di gestione colore e introdotto una nuova procedura di implementazione. Ad esempio, sebbene gli standard richiedano in genere tre prove di stampa per implementare un progetto flexo (dall'ottimizzazione con test a retino singolo fino alla caratterizzazione con la gestione colore e del dot gain), gli utenti di Print Control Wizard 20.0 possono ora passare direttamente alla fase di fingerprinting, che offre una notevole riduzione dei costi e, quindi, anche dei tempi di stampa".

Rilasciato l'anno scorso, Print Control Wizard è stato sviluppato appositamente per migliorare la produzione di lastre flexo e la qualità della stampa flessografica con l'ausilio dei retini Crystal. Offre un approccio semplificato e standardizzato per prendere in esame parametri quali inchiostro, macchina da stampa, supporto da stampare e anilox per la creazione di retini e curve, producendo una serie di retini e curve Crystal per l'esposizione di lastre su un CDI XPS Crystal, garantendo una qualità flessografica ottimale.

"Il nostro obiettivo era fornire agli esperti di flessografia gli strumenti per uniformare e semplificare la creazione di retini e curve, consentendo loro di ottenere risultati di qualità impeccabile senza ulteriori passaggi e controlli", spiega Bruce. "Dopo che Print Control Wizard ha ricevuto numerosi e importanti premi di settore, abbiamo lavorato senza sosta per sviluppare queste nuove funzionalità ottimizzate.

Oggi siamo lieti di rilasciare la nuova versione e continuiamo a supportare l'opera degli specialisti dei settori della stampa e degli imballaggi".

Print Control Wizard 20.0 rientra in una serie di nuove opzioni e aggiornamenti innovativi che Esko ha rilasciato come parte della propria linea di software integrati: Esko Software 20. Queste novità aggiungono ulteriori innovazioni e funzionalità alla suite di soluzioni software più venduta nel settore, che punta a migliorare continuamente l'efficienza operativa della catena del valore degli imballaggi e a offrire valore aggiunto ai clienti.

Disponibile a partire dallo scorso giugno 2020 e gratuita per i clienti dei piani di assistenza software Esko, la versione più aggiornata del software comprende soluzioni come ArtiosCAD 20, Automation Engine 20, Studio 20 e aggiornamenti che migliorano l'efficienza di Share & Approve.

Polifilm e HERMA risolvono il problema dello spreco delle matrici delle etichette.

Con un progetto comune, il produttore di film Polifilm Extrusion e lo specialista di autoadesivi, HERMA, sono riusciti a creare un vero flusso di riciclo della matrice - il rifiuto a scaletta che si forma durante la produzione di etichette in film. "Stiamo recuperando un prodotto in film riportandolo al ciclo di produzione sotto forma di materiale riciclato di alta qualità. Il metodo che

ENGLISH News technologies

"The Print Control Wizard was developed to meet the needs of the industry, which aims to implement screens and dot gain curves more easily", says Robert Bruce, RIP and screening product manager at Esko. "For this reason, we have integrated color management tools and introduced a new implementation procedure.

For example, although standards typically require three press proofs to implement a flexo design (from optimization with single screen test to characterization with color and dot gain management), Print Control Wizard 20.0 users can now switch directly to the fingerprinting phase, which offers a significant reduction in costs and, therefore, also in printing times".

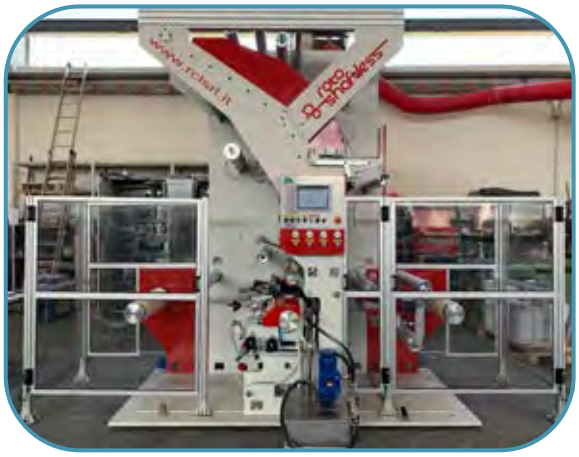
Released last year, Print Control Wizard was specifically developed to improve flexo plate production and flexo printing quality with the help of Crystal screens. It Offers a simplified and standardized approach to address parameters such as ink, press, substrate and anilox for screen and curve creation, producing a set of Crystal screens and curves for plate imaging on an XPS Crystal CDI , ensuring optimal flexographic quality.

"Our goal was to give flexo experts the tools to uniform and simplify the creation of screens and curves, allowing them to achieve flawless quality results without additional steps and checks," explains Bruce. "After the Print Control Wizard received numerous major industry awards, we have worked tirelessly to develop these new enhanced features. Today we are pleased to release a new version and we continue to support the work of the specialists in the printing and packaging sectors".

Print Control Wizard 20.0 is part of a series of innovative new options and updates that Esko has released as part of its line of integrated software: Esko Software 20. These innovations add further innovations and functionality to the industry's best-selling software solution suite, which aims to continuously improve the operational efficiency of the packaging value chain and to offer added value to customers. Available starting June 2020 and free to customers of Esko's software assistance plans, the most updated version of the software includes solutions such as ArtiosCAD 20, Automation Engine 20, Studio 20 and updates that improve Share & Approve efficiency.

Soluzioni personalizzate per Rotocalco di piccole/medie tirature

GAMMA ROTOSHAFTLESS



Unità stampa speciali, abbinabili ad altre tecniche di stampa

Rototestine 4 colori stampa bande molto strette

- POSSIBILITÀ DI VENTILAZIONI PERSONALIZZATE, ADATTE ANCHE PER INCHIOSTRI A BASE ACQUA CON CAPPE A GALLEGGIAMENTO
- CAMBIO LAVORO RAPIDO
- DIMENSIONI GENERALI SUPER COMPATTE
- COMBINAZIONI PERSONALIZZATE CON MODULI INTERCAMBIABILI, PER POTER SODDISFARE TUTTE LE NECESSITÀ DI STAMPA E SPALMATURA
- PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE E REALIZZAZIONE IN ITALIA

Per saperne di più, seguici sui ns. canali social!

R.C.L. S.r.l. – Str. Prov. Casale Altavilla, 30 15030 Terruggia AL (Italy)
Tel. +39 0142 403118 ⏄ info@rclsrl.it ⏄ www.rclsrl.it

stiamo applicando consente in particolare anche di trattare gli adesivi, così come gli inchiostri da stampa", afferma Jens Kölble, che è a capo della divisione Packaging & Performance Films di Polifilm. "Nella fase iniziale stiamo utilizzando il materiale riciclato nella produzione di construction film. La miscelazione in piccole quantità non impone alcuna restrizione per quanto riguarda funzionalità o lavorazione.

"Secondo Polifilm, si potrebbe già pensare a ulteriori applicazioni di film. Le quantità effettive di matrice che possono essere lavorate tuttavia rimangono piccole al momento, poiché bisogna ancora creare un mercato. Finora non esisteva alcuna soluzione di riciclo economicamente fattibile o ecologicamente accettabile per gli scarti delle matrici in PE. Di regola, la matrice entra nel "flusso di recupero termico". Gli stampatori di etichette pagano molto per questa forma di gestione dei rifiuti: i prezzi si aggirano intorno ai 150-200 euro per tonnellata. "A parte i costi, la semplice distruzione di preziose materie prime non può essere un'opzione sensata dal punto di vista della sostenibilità. Siamo sempre alla ricerca dei migliori metodi per realizzare un'economia circolare e ridurre ulteriormente l'impronta ecologica delle etichette", commenta il dottor Ulli Nägele, responsabile dello sviluppo di HERMA.

Gli scarti delle matrici vengono creati sempre quando le etichette vengano fustellate da una bobina. A seconda della forma, delle dimensioni e della disposizione delle etichette sul nastro, si possono produrre quantità notevoli. E la bobina di scarto include la stessa quantità, misurata in metri lineari, della bobina di etichette che viene successivamente inserita nell'etichettatrice. Sebbene non siano disponibili cifre esatte per la quantità di matrici in PE prodotta in tutto il mondo, HERMA ha stimato che i trasformatori europei attualmente ne generano circa 7.300 tonnellate metriche all'anno.

Il riciclo delle matrici, così come implementato ora da Polifilm, è per il momento limitato al materiale in PE. Ma come prevede con sicurezza il Dr. Nägele, "è solo questione di tempo prima che un approccio simile venga adottato anche per i film in PP. Nel caso del film in PE, eravamo certi fin dall'inizio che unendo le nostre capacità nel settore adesivo con l'esperienza di Polifilm nel riciclo e nella produzione di film si sarebbero rapidamente ottenuti risultati realizzabili".

Polifilm aveva già dimostrato l'importanza della sua collaborazione quando schäfer-etiketten e HERMA hanno unito le forze per sviluppare un'etichetta in PE, considerata la prima del suo genere al mondo, costituita interamente da materiale riciclato post-consumo (PCR).

Anche il masterbatch contenente il pigmento bianco è un prodotto PE PCR. Per un progetto simile che utilizzava il 50% di PCR e il 50% di rifiuti industriali in PE, le tre aziende hanno ricevuto il German Packaging Prize nella categoria sostenibilità nell'autunno del 2019.

ENGLISH *News technologies*

Polifilm and HERMA resolve problem of recycling label matrix waste

In a joint project, the film manufacturer Polifilm Extrusion and the self-adhesive materials specialist HERMA have succeeded in initiating a genuine recycling stream for matrix – the ladder-like waste that arises during the production of film labels. "In practice, this means that we are recovering a film product and returning it to the production cycle in the form of a high-quality recycled material. The method we are applying also allows the adhesives in particular, as well as the customary printing inks, to be processed", says Jens Kölble, who is Head of Packaging & Performance Films at Polifilm. "In the initial phase we are using the recycled material in the production of construction films. Mixing in a small quantity does not impose any restrictions whatsoever as regards either functionality or processing". According to Polifilm, groundwork on further film applications is already taking place. The actual quantities of matrix that can be processed at present remains small, however, because a market has yet to be established. Until now there has not been any economically viable or ecologically acceptable recycling solution for PE matrix waste. As a rule, the matrix enters the "thermal recovery stream", otherwise known as incineration. Label printers pay a lot of money for this form of waste management; prices stand at around 150 to 200 euros per metric ton. "Apart from the costs, simply destroying precious raw materials cannot be a sensible option from a sustainability perspective. We are always keen to highlight ways of bringing about a circular economy and further reducing the ecological footprint of labels", comments Dr. Ulli Nägele, HERMA's Head of Development.

Matrix waste is created wherever labels are die-cut from a web of label stock. Depending on the shape, size and arrangement of the labels in the web, substantial quantities can arise. And the roll of stripped waste naturally accommodates just as much material, measured in running metres, as the label roll that is subsequently placed in the labelling machine. Although exact figures are not available for the quantity of PE matrix produced worldwide, HERMA has estimated that European converters currently generate around 7,300 metric tons of this waste annually.

Matrix recycling, as implemented now by Polifilm, is for the time being limited to PE label film stock. But as Dr. Nägele confidently predicts, "It's only a matter of time before a similar approach is adopted for PP films as well. In the case of PE films we were certain from the outset that pooling our adhesive skills with Polifilm's expertise in the recycling and manufacture of films would quickly give rise to workable results." Polifilm had already proven its partnering credentials when schäfer-etiketten and HERMA joined forces to develop a PE label, regarded as the first of its kind worldwide, consisting entirely of post-consumer recycled (PCR) material. Even the masterbatch containing the white pigment is a PCR PE product. For a similar project utilising 50 percent PCR and 50 percent industrial PE waste, the three companies were awarded the German Packaging Prize in the sustainability category in the autumn of 2019.

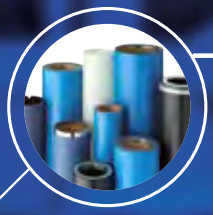
GUSELLA ADV

20° ulmex
1999 - 2019

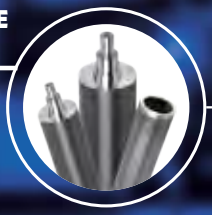
PULIZIA LASER A DOMICILIO 24/7

MANICHE IN ELASTOMERO INCISE E NON
ulmex

MANICHE E ADATTATORI
rotec®
FlintGroup



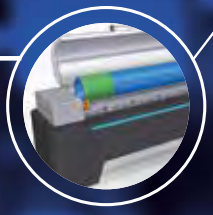
ANILOX CERAMICI E CROMATI
ZECHER



ulmex®
PULIZIA LASER DEGLI ANILOX A DOMICILIO IN-LINE E OFF-LINE

RACLA
TKM MEYER
The Knife Manufacturers

MACCHINA LASER PER LA PULIZA DI ANILOX
ulmex



TENUTE CAMERA RACLA
flexo end seals

MICROSCOPIO DIGITALE 3D
SOPRIN
solutions for the printing industry

PULIZIA LASER ANILOX: PRIMA DI RIGENERARE, BASTA PULIRE!

2 Service Truck operativi su tutto il territorio italiano

Offriamo l'esclusivo servizio di pulizia a domicilio dei cilindri anilox, ceramici e cromati, effettuato dai nostri tecnici specializzati In e Off-line, 24/7. Grazie alla tecnologia laser siamo in grado di rimuovere efficacemente dalle celle residui di inchiostro, vernici, primer, lacche, siliconi e colle. Alle aziende con elevati volumi di anilox, proponiamo inoltre un'esclusiva tecnologia laser di ultima generazione implementabile direttamente nei reparti produttivi. La manutenzione degli anilox ne favorisce la durata, ottimizzando processi, tempi e costi per la rigenerazione.

PER PRENOTARE L'ESCLUSIVO SERVIZIO DI PULIZIA ANILOX, CERAMICI E CROMATI, CON TECNOLOGIA LASER EFFETTUATO A DOMICILIO IN E OFF LINE 24/7, CONTATTARE: +39 049 6988500 - INFO@ULMEX.COM

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

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

GRAFICHE AMADEO-KONICA MINOLTA

By Barbara Bernardi

Etichette brillanti su carta e plastica

UNA ACCURIOLABEL 230 DI KONICA MINOLTA PER GRAFICHE AMADEO, TIPOGRAFIA LIGURE CON SEDE A CHIUSANICO (IM), PER SODDISFARE LE RICHIESTE DI ETICHETTE DI PICCOLE E MEDIE TIRATURE:
GRAZIE A QUESTO NUOVO MACCHINARIO ALL'AVANGUARDIA, INFATTI, GRAFICHE AMADEO PUÒ PRODURRE ETICHETTE DI ELEVATA QUALITÀ IN TEMPI MOLTO BREVI E SU MOLTI SUPPORTI DIVERSI, DALLA CARTA AL PET, SENZA TRATTAMENTO

La sede di Grafiche Amadeo di Chiusanico in provincia di Imperia

Grafiche Amadeo è un'azienda litografica a ciclo completo, fondata a Imperia nel 1980 da Giovanni Amadeo. L'azienda esegue al suo interno tutte le fasi della produzione: dalla pre-stampa alla stampa, fino alla legatoria. Inoltre, offre servizi informatici quali realizzazione di siti web, App, Virtual tour, Software, Seo, servizi fotografici e altro ancora.
Oggi la società è gestita dai figli di Giovanni, Marina, Roberto e Claudia. In azienda lavorano 28 dipendenti (tutti a tempo indeterminato) suddivisi nei vari reparti di: grafica, informatica, pre-stampa, stampa, legatoria e confezionamento, amministrazione e contabilità.
Nel mese di settembre è stato assunto il nuovo operatore per la AccurioLabel 230 di Konica Minolta.

UN ATTENTO ASCOLTO DEL MERCATO DÀ SEMPRE BUONI FRUTTI

Grafiche Amadeo ha iniziato la sua attività dedicandosi alla stampa offset a foglio di cataloghi, stampati commerciali e depliant. Nel 2014, consapevole dell'importanza della diversificazione dei servizi offerti, affianca a tale produzione la prima flexo, una Omet X2 370 6 colori UV con lamina a freddo. Come spiega Andrea Delfino, nipote del fondatore e ora responsabile del reparto stampa a bobina, "inizialmente avevamo due opzioni: entrare nel settore delle etichette o in quello del cartone ondulato e abbiamo optato per la prima scelta. Il tempo ci ha dato ragione: infatti, dopo soli due anni, abbiamo installato la seconda flexo, sempre Omet, una X2 370 8 colori UV con doppia laminazione, stampa su retro dell'etichetta, su supporto e foratura di etichette in linea.

BMATIC 4.0

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

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

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

SAGE SLITTERS

Sage s.r.l. - Via Cesariano, 27 - 21056, Induno Olona, (VA) - Italy - Tel. +39 0332 201069 - Fax. +39 0332 212506
info@sageslitters.com - www.sageslitters.com

GRAFICHE AMADEO-KONICA MINOLTA

Da sinistra: Marina Amadeo titolare, Andrea Delfino responsabile reparto autoadesivo, Roberto Amadeo titolare, Daisj Noia responsabile reparto acquisti e Claudia Amadeo responsabile reparto web ed editoria

CON KONICA MINOLTA ETICHETTE PERSONALIZZATE

E ancora una volta sono state le necessità del mercato a determinare la scelta tecnologica della società. "Abbiamo sempre più richieste di micro-tirature e di etichette personalizzate e, dopo un'attenta valutazione, abbiamo scelto AccurioLabel 230 di Konica Minolta: avevamo bisogno di una soluzione entry level con un buon rapporto qualità prezzo. Per noi erano importanti la qualità di stampa, l'assoluta coerenza cromatica garantita dalla tecnologia di controllo delle densità dell'immagine e da strumenti avanzati di gestione del colore, la facilità d'uso e la produttività assicurata dalla sua velocità, 23,4 m/min", spiega Andrea.

Per acquistare la macchina sono state sfruttate le opportunità di finanziamento offerte dal programma Industria 4.0. Il collegamento con il gestionale di Grafiche Amadeo non è un problema, in quanto è creato internamente in collaborazione con Konica Minolta.

I clienti sono entusiasti tanto che l'azienda aveva già ricevuto commesse ancor prima che la macchina fosse operativa. "Inoltre", precisa Andrea, "grazie all'installazione di questa attrezzatura abbiamo la possibilità di stampare in digitale le tirature più brevi, destinando la stampa flexo alle tirature più lunghe".

Il fatto che AccurioLabel 230 può stampare su carte e film (PP, PET, YUPO) senza bisogno di pretrattamento è stato determinante nella scelta di Grafiche Amadeo, soprattutto perché in questo modo può utilizzare con la nuova macchina gli stessi materiali utilizzati sulle flexo. Inoltre, con AccurioLabel 230 si può stampare anche un mockup da mostrare al cliente prima della tiratura finale.

Il bilancio di Andrea è assolutamente positivo: "siamo molto soddisfatti e fiduciosi, abbiamo sempre investito in attrezzature all'avanguardia, recentemente anche in piegatrici, tagliacarte e in un impianto di condizionamento in sala macchine, cercando di stare sempre al passo con il continuo progresso tecnologico. I nostri clienti sono fidelizzati e in costante crescita e siamo convinti che con la stampa in digitale aumenteranno ancora, perché ora possiamo offrire etichette in piccola quantità e con ottima qualità di stampa, a prezzi competitivi senza dover sostenere il costo degli impianti stampa".

ENGLISH *Version*

Brilliant labels on paper and plastic

AN ACCURIOLABEL 230 BY KONICA MINOLTA FOR GRAFICHE AMADEO, A LIGURIAN TYPOGRAPHY BASED IN CHIUSANICO (IM), TO SATISFY THE DEMANDS OF SMALL AND MEDIUM-SIZED LABELS: THANKS TO THIS NEW CUTTING-EDGE MACHINERY, GRAFICHE AMADEO CAN PRODUCE HIGH QUALITY LABELS IN A VERY SHORT TIME AND ON MANY DIFFERENT SUBSTRATES, FROM PAPER TO PET, WITHOUT TREATMENT

Grafiche Amadeo is a full cycle lithographic company, founded in Imperia in 1980 by Giovanni Amadeo.

The company carries out all stages of production internally: from prepress to printing, up to binding. It also offers IT services such as the creation of websites, Apps, Virtual tours, Software, Seo, photo shoots and more.

Today the company is managed by Giovanni's children, Marina, Roberto and Claudia. The company employs 28 employees (all on permanent contracts) divided into the various departments of: graphics, IT, prepress, printing, binding and packing, administration and accounting. In September the new operator for Konica Minolta's AccurioLabel is starting his job.

A CAREFUL LISTENING TO THE MARKET ALWAYS GIVES GOOD RESULTS

Grafiche Amadeo started its business by dedicating itself to sheetfed offset printing of catalogs, commercial printed matter and brochures. In 2014, aware of the importance of the diversification of the services offered, alongside this production the first flexo, an Omet X2 370 6 UV colors with cold foil has been acquired. As explained by Andrea Delfino, grandson of the founder and now head of web printing department, "initially we had two options: to enter the label or the corrugated cardboard sector and we opted for the first choice.

Time has proved us right: in fact, after only two years, we installed the second flexo, by Omet again, an X2 370 8-color UV with double lamination, printing on the back of the label, on substrate and punching of labels in line.

WITH KONICA MINOLTA CUSTOMIZED LABELS

And once again the needs of the market determined the technological choice of the company. "We have more and more requests for short runs and customized labels

and, after careful consideration, we chose Konica Minolta's AccurioLabel 230: we needed an entry level solution with a good price-quality ratio. Important to us were the print quality, the absolute color consistency guaranteed by the image density control technology and advanced color management tools, the ease of use and productivity ensured by its speed, 23.4 m/min", explains Andrea.
To purchase the machine were used the financing opportunities offered by the Industry 4.0 program. The connection with the management software of Grafiche Amadeo is not a problem, since it is created internally in collaboration with Konica Minolta.
Customers are enthusiastic and the company had already received orders even before the machine was operational. "Furthermore", Andrea explains, "thanks to the installation of this equipment we have the possibility to print digitally the shorter runs, using flexo printing for longer runs".
The fact that AccurioLabel 230 can print on paper and film (PP, PET, YUPO) without the need for pre-treatment was a determining factor in the choice of

Grafiche Amadeo, above all because in this way the company can use with the new machine the same materials used with flexo machines. In addition, with the versatility of AccurioLabel 230 you can also print a mockup to show to the customer before the final run.
Andrea's balance is absolutely positive: "we are very satisfied and confident, we have always invested in cutting-edge equipments, recently also in folders, cutting machines and in an air conditioning system in the engine room, always trying to keep up with continuous technological progress.
Our customers are loyal and constantly growing and we are convinced that with digital printing they will increase further, because we are able to offer labels in small quantities and with excellent print quality, at competitive prices without having to bear the cost of plates".

By Andrea Spadini

Simonazzi completa la sua gamma prodotti con nuove e illustri rappresentanze

UN'OFFERTA AD AMPIO SPETTRO CHE PARTE DAI PRODOTTI E TECNOLOGIE DI PRESTAMPA PER SERVIRE IL CLIENTE FINO ALL'INIZIO DEL PROCESSO DI STAMPA. ECCEZION FATTA PER INCHIOSTRI E MACCHINA DA STAMPA, SIMONAZZI PUÒ PRATICAMENTE CONSIDERARSI UN PARTNER GLOBALE DI TECNOLOGIE PER L'INDUSTRIA FLESSOGRAFICA CON SERVIZI DEDICATI DI FORMAZIONE E CONSULENZA, CON L'OBIETTIVO DI AIUTARE I CLIENTI A RAGGIUNGERE LA QUALITÀ

Con le ultime due rappresentanze acquisite da Simonazzi salgono a 14 le aziende che hanno affidato allo storico rivenditore milanese la commercializzazione dei propri prodotti per l'industria della stampa flessografica. Anche se a dire il vero l'etichetta di rivenditore non si addice a questa azienda familiare, oggi gestita da Luciana e Manuela Simonazzi con l'ausilio di un manager di grande esperienza come Enrico Albani e una squadra di tecnici esperti e qualificati. Da sempre Simonazzi ha puntato sulla formazione del personale interno, per potersi presentare sul mercato non solo come un rivenditore di prodotti e tecnologie, bensì per offrire al cliente quell'approccio consulenziale che ha di fatto trasformato l'azienda in un vero e proprio partner altamente qualificato per tutte le esigenze di prestampa e stampa.

Luciana e Manuela Simonazzi

UN'OFFERTA COMPLETA PER LE ESIGENZE DI PRESTAMPA E STAMPA FLEXO

"Con le ultime due rappresentanze acquisite, Esko e Sandon Global, ci proponiamo con un pacchetto di prodotti e soluzioni in grado di accompagnare il nostro cliente stampatore dalla prestampa fino alla macchina da stampa", ci racconta Enrico Albani, che poi prosegue facendo il punto della situazione sulle ultime installazioni effettuate, nonostante il Covid-19 che dovrebbe far registrare anche per Simonazzi un calo delle vendite sugli impianti di produzione di circa il 30% - "avevamo diversi progetti in cantiere che sono stati rallentati come era ovvio dall'emergenza del Coronavirus. Se da un lato sui prodotti consumabili non abbiamo registrato particolari difficoltà, soprattutto sui clienti specializzati nell'alimentare e farmaceutico, dal punto di vista delle tecnologie siamo riusciti a portare a termine alcune installazioni di impianti Vianord così come i laser per la pulizia degli anilox TegTechnologies e i montacliché automatici JMHEAFORD".

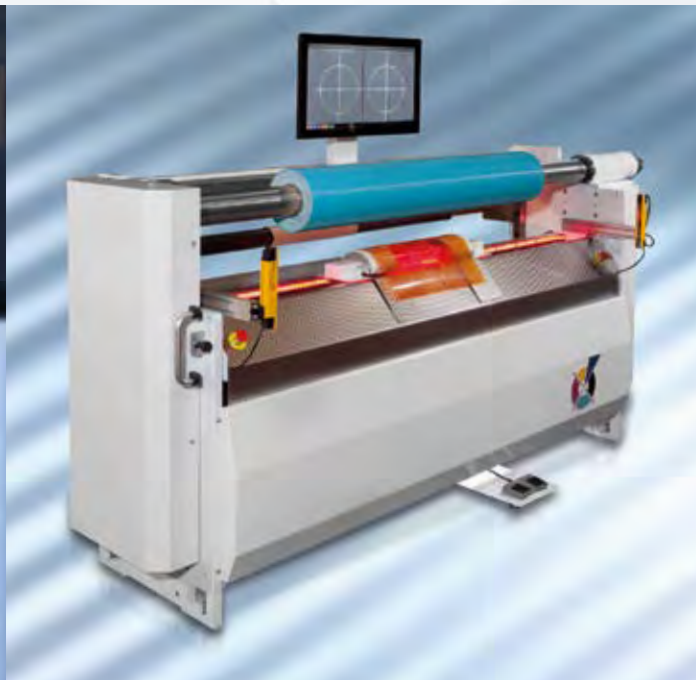
SIMONAZZI

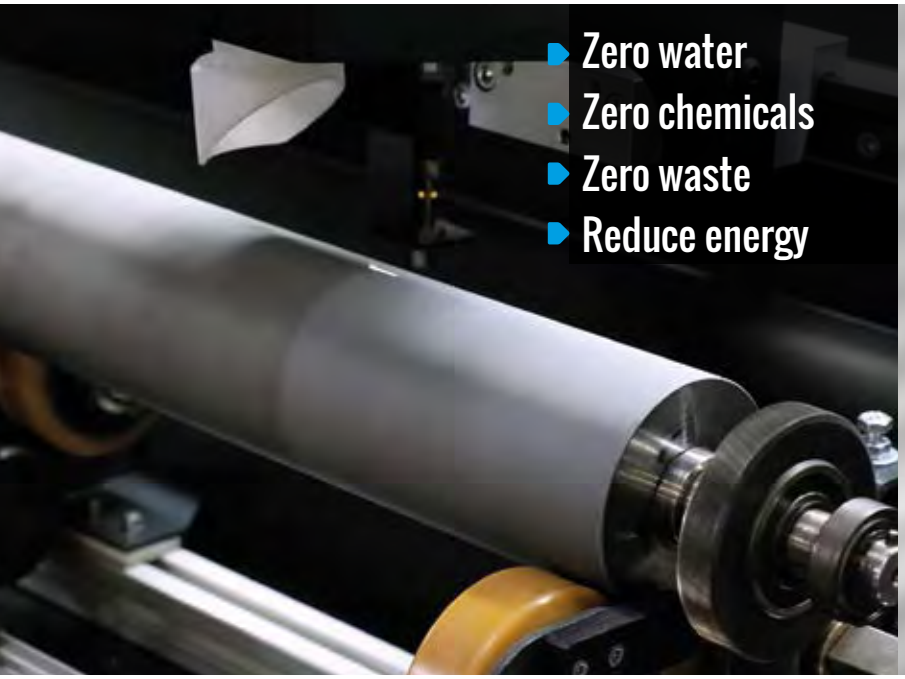
Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche

- 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

MacDermid GRAPHICS SOLUTIONS

LASTRE FLEXO

BFTFLEXO INKING AND WASHING SYSTEMS

SISTEMI INCHIOSTRAZIONE E LAVAGGIO

Sandon | Global APPROVED RESELLER

ANILOX

Vianord

ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

Axcyl

MANICHE FLEXO

ESKO

SISTEMI CTP

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

SANDON GLOBAL: ECCELLENZA NELLA PRODUZIONE DEGLI ANILOX

Sandon è un produttore di anilox di alta qualità, con una gamma di prodotti ampia per l'industria della stampa flessografica, dedicati sia alla banda stretta per le etichette che larga per imballaggio flessibile e cartone ondulato. Sandon è presente anche nel settore del coating, con un sistema brevettato per la spalmatura della vernice tattile. Inoltre l'azienda ha una gamma di prodotti per la stampa della banda stagnata (produzione di lattine), un settore nel quale Simonazzi intende approfondire le proprie competenze. Questa tipologia di stampa in Italia vanta una storia di lungo corso soprattutto nella zona del parmense e del napoletano, due zone strategiche per l'industria delle conserve, uno dei mercati di riferimento per le lattine in banda stagnata che vengono stampate sia in offset che in flexo.

"Abbiamo visitato con Luciana Simonazzi la sede in Inghilterra di Sandon e siamo rimasti sbalorditi dall'organizzazione, dall'efficienza dei processi produttivi e non ultimo dalla straordinaria qualità dei prodotti realizzati, a cui concorre senza dubbio il fatto che nessuna componente necessaria per la produzione degli anilox viene acquistata esternamente, inclusa la ceramica del rivestimento così da avere anche un controllo totale sui costi di produzione. Prodursi internamente la ceramica per gli anilox non è un fattore da sottovalutare poiché significa avere il controllo sulla polvere e di conseguenza sulla porosità, che rappresenta il punto debole della ceramica. Sandon garantisce una tolleranza inferiore all'1%. Infine oltre ai prodotti della gamma, Sandon Global è a disposizione dei clienti per lo studio e la realizzazione di prodotti su specifiche richieste", aggiunge Albani, sottolineando come questa

ENGLISH Version

Simonazzi completes its product range with new and illustrious representatives

A WIDE SPECTRUM OFFER THAT STARTS FROM PREPRESS PRODUCTS AND TECHNOLOGIES TO SERVE THE CUSTOMER RIGHT UP TO THE START OF PRINTING PROCESS. WITH THE EXCEPTION OF INKS AND PRINTING MACHINES, SIMONAZZI IS PRACTICALLY A GLOBAL TECHNOLOGY PARTNER FOR FLEXO INDUSTRY WITH DEDICATED TRAINING AND CONSULTING SERVICES: THE COMPANY WANTS TO HELP CUSTOMERS TO ACHIEVE QUALITY

With the last two representatives acquired by Simonazzi, the companies that have entrusted the historic Milanese retailer for the marketing of their products for flexo printing industry rise to 14. Although to tell the truth, the retailer name does not suit this family business, today managed by Luciana and Manuela Simonazzi with the help of a highly experienced manager such as Enrico Albani and a team of expert and qualified technicians.

Simonazzi has always focused on the training of internal staff, in order to be able to present itself on the market not only as a products and technologies reseller, but to offer a consulting approach that has in fact transformed the company into a real highly qualified partner for all prepress and printing needs.

A COMPLETE OFFER FOR PREPRESS AND FLEXO PRINTING NEEDS

"With the last two representatives acquired, Esko and Sandon Global, we propose ourselves with a products and solutions package capable of accompanying our printer customer from prepress to the printing press", tells us Enrico Albani, who then continues by taking stock of the situation on the latest installations carried out, despite the Covid-19 which originated also for Simonazzi a decrease in sales on production systems of about 30%, "we had several projects in the pipeline that were slowed down as it was obvious by Coronavirus emergency. While we have not encountered particular difficulties on consumable products, especially with customers specialized in food and pharmaceuticals, from the point of view of technologies we managed to complete some installations of Vianord systems as well as lasers for cleaning the anilox by TegTechnologies and automatic plate mounting system by jmheaford".

Enrico Albani

SANDON: EXCELLENCE IN ANILOX PRODUCTION

Sandon is a high quality anilox manufacturer, with a wide range of products for flexo

FLEXO ITALIA

IMPIANTI PER LA STAMPA FLEXOGRAFI

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

Alta definizione XPS Crystal

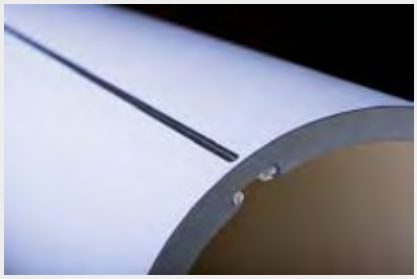
sia un'azienda padronale con tutti i suoi vantaggi in termini di tempestività nelle decisioni e nelle risposte, che ha ricevuto svariati premi per la qualità da parte dell'industria flessografica, sia negli USA che in UK.

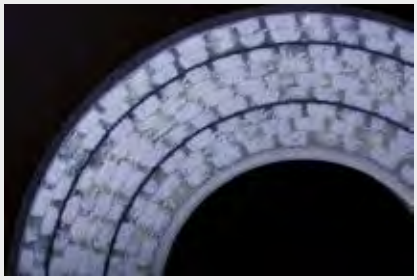
CON ESKO SIMONAZZI AMPLIA LE PROPRIE COMPETENZE IN PRESTAMPA

L'altra importante novità riguarda la rappresentanza dei CtP Esko, grazie alla quale Simonazzi aggiunge competenze nella fase di prestampa. Due tecnici interni hanno frequentato un corso in Germania presso la sede dove vengono prodotti i CtP, acquisendo quelle competenze indispensabili per supportare il cliente, ben sapendo che dietro c'è sempre e comunque una grande azienda che non fa mai mancare il proprio supporto.

PULIZIA ANILOX AL LASER, UN INVESTIMENTO IMPORTANTE CHE SE CORRETTAMENTE UTILIZZATO CONSENTE NOTEVOLI RISPARMI

Un altro prodotto sul quale Simonazzi sta puntando molto e che ha destato notevole interesse sul mercato, è il laser per la pulizia degli anilox. "Sitexco" di TegTechnologies, unico e solo sistema eco compatibile al 100% con l'ambiente, è la nostra proposta in questo campo dove ci sono certamente delle riserve relativamente a una tecnologia che ha un costo importante, ma che come confermatoci dalle due aziende italiane presso le quali lo abbiamo installato, il ritorno dell'investimento verrà raggiunto ben prima del previsto. Inizialmente acquistato per fare dei cicli di pulizia saltuari, i clienti stampatori hanno invece iniziato a utilizzarlo con costanza, a ogni cambio lavoro, così da avere una macchina sempre in funzione, che gli permette di avere anilox perfettamente puliti e pronti per una nuova ristampa", aggiunge Albani.
L'impianto è 4.0 e con un programma particolare può interfacciarsi con il sistema gestionale aziendale, fornendo report di lavoro precisi ma soprattutto un





industry, dedicated to both narrow web for labels and wide web for flexible packaging and corrugated cardboard. Sandon is also present in the coating sector, with a patented system to apply tactile paint. In addition, the company has a range of products for tinplate printing (production of cans), a sector in which Simonazzi wants to deepen its skills. This type of printing in Italy boasts a long history especially in Parma and Naples area, two strategic areas for canning industry, one of the reference markets for tinplate cans that are printed both in offset and flexo.
"We visited Sandon's UK office with Luciana Simonazzi and we were amazed by the organization, the production processes efficiency and the extraordinary quality of the products made, which undoubtedly is related to the fact that no necessary component for production of anilox is purchased externally, including the ceramic of the coating so as to have total control over production costs. Producing the ceramic for anilox in-house is not a factor to be underestimated as it means having control over the powder and consequently over the porosity, which is the ceramic weak point. Sandon guarantees a tolerance of less than 1%. Finally, in addition to the products in the range, Sandon is available to customers for the study and production of products on specific requests", adds Albani, underlining how this is a family company with all its advantages in terms of timeliness in decisions and in responses, which has received multiple quality awards from the flexo industry, both in the US and UK.

SIMONAZZI EXPANDS ITS PREPRESS SKILLS WITH ESKO

The other important change concerns Esko CtPs representation, thanks to which Simonazzi adds skills in the prepress phase. Two internal technicians attended a course in Germany at the headquarters where the CtPs are produced, acquiring those skills that are essential to support the customer, knowing well that behind there is always a great company that never lacks its support.

LASER ANILOX CLEANING, AN IMPORTANT INVESTMENT WHICH, IF USED CORRECTLY, ALLOWS SIGNIFICANT SAVINGS

Another product on which Simonazzi is focusing a lot and which has aroused considerable interest on the market, is laser anilox cleaning. "Sitexco by TegTechnologies, the one and only 100% eco-compatible system with the environment, is our proposal in this field where there are certainly reserves regarding a technology that has an important cost, but which as confirmed by the two companies where we have installed it, the return on investment will be achieved well ahead of schedule. Initially purchased to carry out occasional cleaning cycles, printer customers have instead started to use it constantly, at each job change, so as to have a machine always running, which allows them to have perfectly clean ani-

GUARDIAMO AL FUTURO

Insieme.

STAMPATRICI FLESSOGRAFICHE

AVVOLGITORI

TRAINI

Innovazione tecnologica, ricerca e sviluppo, attenzione e rispetto per l'ambiente e l'uomo.

Ciò che facciamo, rispecchia chi siamo.

Plastic Machinery Evolution

drupa

Düsseldorf
Aprile 20-28, 2021
Padiglione **16** - Stand **B 74**

Partner of BANDERA EXTRUSION INTELLIGENCE

BFM s.r.l. - Via IV Novembre, 159 - 21058 Solbiate Olona (VA) - Italia
T +39 0331 641104 - F +39 0331 640177 - e-mail: bfm@bfm.it

riscontro sul risparmio dei costi che è di fondamentale importanza, rendendo un impianto ausiliario come una vera e propria macchina di produzione.

ITP, LE LASTRE MCDERMID PER L'ALTA QUALITÀ

ITP (in the plate, punto piatto direttamente nella lastra) è la soluzione top di gamma di MacDermid Graphics Solutions, un prodotto dedicato all'alta qualità di stampa per tuti i mercati di riferimenti della flessografia: etichette, film flessibili, carta e cartone ondulato, quest'ultimo settore ha visto la presentazione di un prodotto dedicato "super soft" (22-24° shore) che garantisce una perfetta stampabilità anche su cartone ondulato di bassa qualità, grazie proprio alla sua morbidezza che permette di aumentare la pressione di stampa senza compromettere la struttura dell'onda del cartone e quindi la sua resistenza meccanica. "Abbiamo clienti multinazionali nel settore del cartone ondulato che quando si trovano a dover stampare in determinate condizioni fanno espressamente richiesta ai loro service di utilizzare la lastra ITP Melo di MacDermid Graphics Solutions", dice Albani.

Nell'imballaggio flessibile in banda larga è invece stata lanciata la ITP Epic formata da due fotopolimeri accoppiati, uno più morbido nella parte inferiore che attutisce le eventuali battute della macchina e uno più duro superiormente in grado di garantire il perfetto trasferimento dell'inchiostro sul supporto, con sfumature perfette anche nei punti minimi.

"È importante ricordare che tutte le lastre MacDermid Graphics Solutions sono processabili sia a solvente che con tecnologia termica, pertanto le lastre della gamma del produttore americano sono assolutamente identiche, indipendentemente dal processo di sviluppo che verrà utilizzato e questo è molto importante in quanto non obbliga il cliente ad avere il doppio magazzino", specifica Albani.

VIANORD

Il legame fra Simonazzi e Vianord è più saldo che mai, e oggi in Italia sono presenti 9 linee completamente automatiche per lo sviluppo e il finissaggio delle lastre, 5 semiautomatiche oltre a circa 25 impianti stand-alone, che il personale tecnico di Simonazzi segue dall'installazione e avviamento fino all'assistenza, che grazie alla 4.0 vengono controllate in remoto.

"Riusciamo a monitorare le macchine a distanza, sia da un punto di vista produttivo, fornendo dei report

loxes ready for a new reprint" adds Albani. The system is 4.0 and with a dedicated program can interface with the company management system, providing accurate work reports but above all feedback on cost savings which is of fundamental importance, making an auxiliary system a real production machine.

ITP, MCDERMID PLATES FOR HIGH QUALITY

ITP (In The Plate, flat top dot directly in the plate) is the top of solutions range by MacDermid Graphics Solutions, a product dedicated to high quality printing for all the reference markets of flexo: labels, flexible films, paper and corrugated cardboard, for the latter sector there is a dedicated "super soft" product (22-24° shore) which guarantees perfect printability even on low quality corrugated cardboard, thanks to its softness which allows to increase the printing pressure without compromising the wave structure of the cardboard and therefore its mechanical resistance. "We have multinational customers in the corrugated industry who, when they have to print under certain conditions, specifically request their prepress services to use MacDermid Graphics Solutions ITP Melo plate", says Albani.

In the flexible wide web packaging, the ITP Epic was launched, made up of two coupled photopolymers, one softer in the lower part that softens any beats of the machine and a harder one at the top able to guarantee the perfect transfer of the ink on the substrate, with perfect shades even in the smallest dots.

"It is important to remember that all MacDermid Graphics Solutions plates are processable with both solvent and thermal technology, therefore the plates of the American manufacturer's range are absolutely identical, regardless of the development process that will be used and this is very important as it doesn't require the customer to have a double warehouse", Albani specifies.

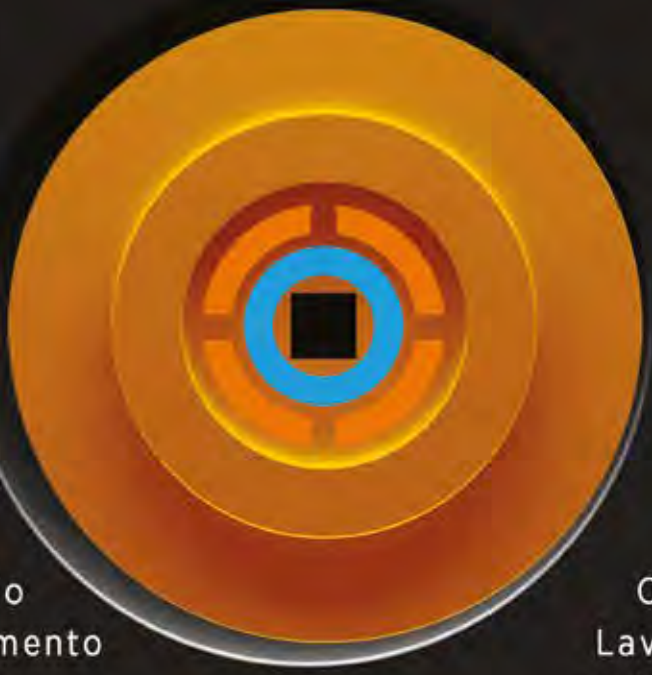
VIANORD

The bond between Simonazzi and Vianord is stronger than ever, and today in Italy there are 9 fully automatic lines for the development and finishing of plates, 5 semi-automatic as well as about 25 stand-alone systems, which Simonazzi's technical staff follows from installation and set-up to assistance, which thanks to 4.0 are remotely controlled.

"We are able to monitor the machines remotely, both from a production point of view, providing detailed reports to the customer, and for the six-monthly scheduled maintenance, so that when our technicians go to the customer, they alre-

VISION

Avvolgere e svolgere bobine perfette con la massima efficienza



MISSION

Creare sistemi per lo svolgimento e l'avvolgimento semplici, innovativi e altamente personalizzati: alberi e testate espansibili, supporti e sistemi di movimentazione

VALUES

Onestà e integrità
Lavoro costante per la soddisfazione dei clienti
Rispetto e riconoscimento dei valori delle persone

MOD. 640 PL
Albero espansibile pneumatico a listelli

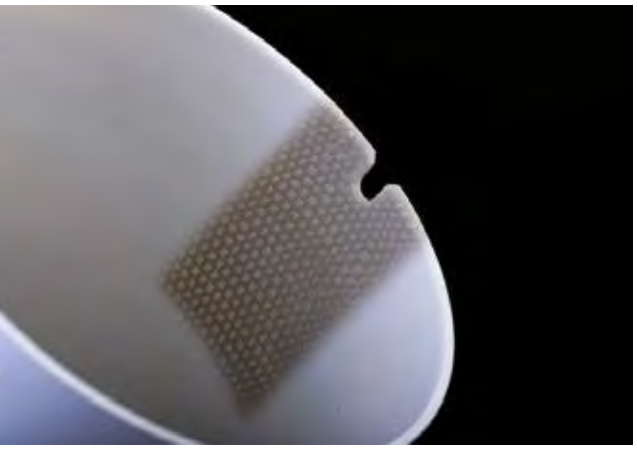
MOD. MZ
Testata espansibile pneumeccanica a tegoli

MOD. 905
Supporto meccanico con apertura a scorrimento e innesto tondo-quadro

MOD. 405 BA
Carrello elettronico solleva bobine

SVECOM-P.E.
Expanding since 1954

www.svecom.com



dettagliati al cliente, sia per la manutenzione programmata semestrale, in maniera tale che quando i nostri tecnici vanno dal cliente, sanno già quali sono i pezzi da sostituire, riducendo così i tempi di intervento", aggiunge Albani.

MONTACLICHÉ AUTOMATICI JMHEAFORD

Tre le macchine installate da Simonazzi in Italia per quanto riguarda i montacliché automatici JMHEAFORD, uno per la banda stretta e due per la banda larga presso stampatori di rilievo sia per quanto riguarda i volumi che la qualità.

Questi impianti completamente automatici consentono di montare 8 lastre in 4 minuti e mezzo, tempistica eccezionale per il settore. L'investimento non è di poco conto e quindi posiziona questi impianti in una fascia alta del mercato.

LA PARTNERSHIP CON BFT FLEXO, BFT CARBON

Eravamo stati testimoni all'ultima edizione di ICE Europe del 2019 dell'ufficializzazione della collaborazione fra BFT Flexo (sistemi di inchiostrazione) e BFT Carbon (racle in carbonio) e Simonazzi. "Le camere racle in carbonio con le racle in miscele di poliestere (prodotte da FLEXO CONCEPTS e rappresentata da Simonazzi), rendono queste componenti estremamente sicure per l'operatore ma anche e soprattutto per l'anilox che viene preservato nel tempo. Anche questi sono prodotti altamente performanti ma stiamo notando che diversi stampatori, che non si sono fermati solo davanti al prezzo, hanno potuto apprezzare il valore aggiunto di queste soluzioni. Inoltre questi materiali si sposano perfettamente con gli inchiostri all'acqua, facilitandone la pulizia ed evitando quelle pericolose turbolenze che si possono verificare in camera racla dovute alla corrosione, compromettendo la qualità della stesura dell'inchiostro. Grande soddisfazione anche per quanto riguarda i sistemi di inchiostrazione, sui quali BFT Flexo ha sviluppato un modello di calcolo dei costi, mettendo i clienti davanti a numeri che sono incontrovertibili e che garantiscono un rientro dell'investimento in tempi brevissimi", conclude Albani. ■

ady know which parts must be replaced, thus reducing intervention times", adds Albani.

JMHEAFORD AUTOMATIC PLATE MOUNTS

Three machines have been installed by Simonazzi in Italy as regards JMHEAFORD automatic plate mounting systems, one for narrow web and two for wide web by major printers both in terms of volumes and quality.

These fully automatic systems allow you to mount 8 plates in 4 and a half minutes, which is an exceptional timing for the industry. The investment is not insignificant and therefore places these systems in high end market.

THE PARTNERSHIP WITH BFT FLEXO, BFT CARBON

During the last edition of ICE Europe in 2019 we witnessed the formalization of the collaboration between BFT Flexo (inking systems) and BFT Carbon (carbon doctor blades) and Simonazzi.

"The carbon doctor blade chambers with blades in polyester blends make these components extremely safe for the operator but also and above all for the anilox which is preserved over the time.

These are also highly performing products and we see that several printers, who have not only stopped in front of the price, have been able to appreciate the added value of these solutions.

In addition, these materials match perfectly with water-based inks, facilitating cleaning and avoiding those dangerous turbulence that can occur in the doctor blade chamber due to corrosion, compromising the quality of ink application.

Great satisfaction also with regard to inking systems, for which BFT Flexo has developed a cost calculation model, putting customers in front of numbers that are incontrovertible and which guarantee a return on investment in a very short time", concludes Albani.

New Aerodinamica

MORE THAN ASPIRATION

GUARDA AL DOMANI, SAREMO AL TUO FIANCO

©graffiti

www.newaerodinamica.com

L'industria europea delle etichette autoadesive supera la prova stress da Covid 19

Dopo due anni di modesta crescita della domanda annuale dell'1,5% nel 2018 e nel 2019, la pandemia Covid-19 ha aumentato la richiesta europea di materiali per etichette autoadesive nella prima metà del 2020. Il consumo di materiali per etichette nella più ampia area economica europea era dell'8% al di sopra del livello registrato lo scorso anno nello stesso periodo. Solo nel secondo trimestre, la richiesta di materiali in film per etichette in bobina ha superato il secondo trimestre del 2019 di quasi il 25%.

L'incremento della richiesta di materiali per etichette nella prima metà del 2020 è stato di quasi 320 milioni di m2. Più della metà (53%) era composta da materiali per etichette in film. In termini relativi, le regioni più gravemente colpite, Regno Unito, Irlanda ed Europa meridionale, erano dietro alle altre (a due cifre), ma hanno comunque registrato aumenti considerevoli.

L'enorme crescita della richiesta complessiva nel primo mese (che molto probabilmente ha raggiunto il suo picco nei primi tre mesi della pandemia, con l'economia europea in lockdown, è stata attribuita al ruolo cruciale delle etichette autoadesive nei settori critici in tempo di crisi: alimentari, sanità, cura della persona, prodotti sanitari e logistica della catena di approvvigionamento.

Questo effetto è stato aggravato dall'accumulo di scorte presso rivenditori e proprietari di marchi e dal fatto che le famiglie bloccate hanno deciso di dedicare il loro tempo libero alla manutenzione della casa e alla consegna a domicilio di beni e servizi. Infine, con l'allentamento del lockdown, ci si è resi subito conto del ruolo importante svolto dai prodotti autoadesivi per segnalare il "distanziamento sociale".

Al contrario, la richiesta di etichette in settori "non essenziali" come l'automobilistica, l'elettronica, i viaggi e la ristorazione ha sofferto nella prima metà del 2020. I primi due settori sono anche quelli che hanno registrato tassi di crescita negativi nel 2019 rispetto a l'anno prima, secondo i risultati preliminari della tredicesima edizione del rapporto semestrale Radar di FINAT.

Il fatto che finora nel 2020 la sopravvivenza economica a breve termine abbia prevalso sugli investimenti a lungo termine non era solo evidente nei beni di consumo e nei servizi, ma anche nelle proiezioni di investimento dell'industria delle etichette. Secondo lo stesso rapporto Radar, gli etichettifici hanno ritardato gli investimenti in attrezzature pesanti almeno fino al 2021, un anno che sarà ricco di fiere, tra cui tre le fiere Labelexpo in diverse regioni.

Durante l'ultimo incontro FINAT tenutosi il 21 luglio, a titolo di "riflessione estiva", l'associazione ha ospitato un gruppo di leader del settore per fare il punto sulle esperienze degli ultimi 4 mesi e fornire una panoramica della seconda metà dell'anno e il periodo al di là della pandemia.

Guidati dal moderatore in casa FINAT Bert van Loon, i quattro relatori, il presidente di FINAT Chris Ellison (OPM Labels and Packaging, Regno Unito), il vicepresidente Francesc Egea (IPE Labels and Sleeves, Spagna), il membro del consiglio di FINAT Ralf Drache (Herma, Germania) e il membro del consiglio di amministrazione di TLMI David Ellen (Domino Digital Printing, USA) hanno condiviso la loro interpretazione dei dati e hanno riflettuto sulle prospettive per l'agenda "C-suite" per il prossimo periodo.

Ralf Drache ha commentato: "Il nostro settore ha superato la prova dello stress. Nei mercati essenziali e sotto pressione degli ultimi mesi, le aziende di etichette hanno dimostrato la loro flessibilità, resilienza e agilità. L'innata capacità del

ENGLISH *News from industry*

European self-adhesive label industry passes Covid-19 stress test

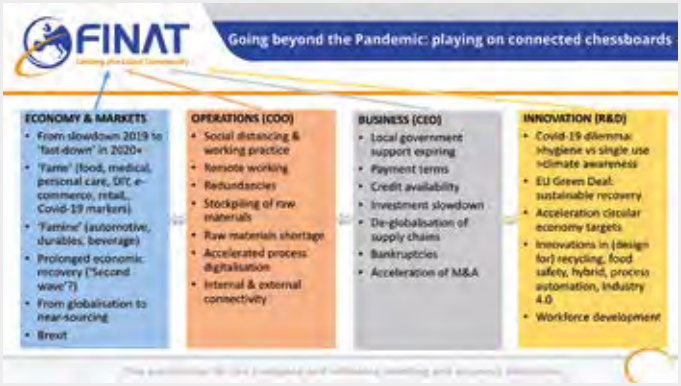
The Hague, The Netherlands – 23 July 2020. After two years of modest, 1.5% annual demand growth in 2018 and 2019, the Covid-19 pandemic has boosted European demand for self-adhesive label materials in the first half of 2020. Consumption of labelstock materials in the wider European economic area was more than 8% above the level recorded in the same period last year. In the second quarter alone, demand for filmic roll label materials even exceeded the second quarter of 2019 by almost 25%.

The incremental demand increase for label materials in the first half of 2020 was almost 320 million m2. More than half of this (53%) was composed by filmic label materials. In relative terms, the most severely affected regions UK and Ireland and Southern Europe were behind the other (double digit) regions but still recorded sizeable increases.

The excessive overall demand growth in the first month (most likely reaching its peak in the first three months of the Pandemic, with the European economy in lockdown) was attributed to the crucial role of self-adhesive labels as enablers of the critical infrastructure in times of crisis: food, healthcare, personal care, sanitary products and supply chain logistics. This effect was compounded by stockpiling at retailers and brand owners, and the fact that households in lockdown decided to spend their spare time on home maintenance and home delivery of goods and services. Finally, with lockdown measures being released, it can hardly go unnoticed that self-adhesive products play an important part as 'social distancing' markers.

On the other hand, label demand in 'non-essential' sectors like automotive, electronics, travel and catering were suffering in the first half of 2020. The first two sectors also happened to be the two sectors recording negative growth rates in 2019 compared to the year before, according to preliminary results from the 13th edition of FINAT's six-monthly Radar report.

The fact that so far in 2020, short term economic survival prevailed over longer term investment



EcoAiR
soluzioni ecologiche

FLEXO
CLEANING
SOLUTIONS

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

ECO AIR SRL – VIA E. FERMI 6 – 26837 MULAZZANO (MI) WWW.ECOAIRONLINE.COM
AGENTE ITALIA – MASSIMO GIONTA +39 338 6661927 m.gionta@flexxops.com

nostro settore di rispondere rapidamente in situazioni nuove e difficili ha confermato il suo ruolo di partner affidabile e questo aprirà nuove opportunità per relazioni più aperte e collaborative lungo la catena di fornitura".

Francesc Egea ha confermato che ogni crisi porta anche opportunità, ma ha avvertito che "il cognome di questa crisi è 'paura'; dobbiamo quindi analizzare dove sono le opportunità e gestirle per superare il rischio. Questi non sono tanto negli abbellimenti quanto nella funzionalità innovativa. L'innovazione può anche riguardare il servizio che stiamo fornendo o il modo in cui siamo organizzati. Il futuro richiede che le organizzazioni siano più flessibili nel nostro coinvolgimento con i clienti e nella nostra catena di fornitura relativamente a pianificazione e previsione. Questa crisi ha confermato l'importanza della solidarietà nel risolvere le cose insieme e ha dimostrato il potere delle associazioni per fare rete".

David Ellen ha aggiunto: "L'innovazione è la linfa vitale di questo settore. Per quanto terribile sia stata questa pandemia, sta anche originando ulteriori innovazioni e cambiamenti. In primo luogo, il monitoraggio e la tracciabilità della contaminazione delle persone durante la crisi sanitaria creerà un'enorme spinta per il tracciamento e la tracciabilità a livello di prodotto, non solo per la sicurezza alimentare ma anche per quella dei farmaci. Accelererà ulteriormente la tendenza verso una maggiore flessibilità, tirature più brevi e capacità di cambiare in tempi rapidi. E come vediamo ora con questa riunione virtuale, la crisi cambierà radicalmente anche il modo in cui interagiamo con i nostri clienti, ad esempio con le demo online".

Il presidente di FINAT Chris Ellison ha concluso: 'Forse il cambiamento non sarà così drastico come crediamo. I nostri KPI (Key Performance Indicator) come azienda rimarranno gli stessi e dobbiamo ancora bilanciare opportunità e rischio e il breve con il lungo termine. Prevedo un enorme cambiamento nella cultura, gli aspetti legati alle persone della nostra attività. Prima di tutto, ora ci sono la salute e la sicurezza dei nostri collaboratori. Se parliamo di un cambiamento del

ENGLISH *News from industry*

was not only apparent in consumer goods and services, but also in the label industry's investment projections. According to the same Radar report, label converter companies have tended to delay investment in heavy equipment till at least 2021, a year that will be heavily packed with trade shows including three Labelexpo shows in different regions.

During the latest FINAT Briefing held on 21 July, by way of 'summer reflection', the association hosted a panel of industry leaders to take stock of the experiences from the past 4 months, and provide an outlook into the second half of the year and the period beyond the pandemic. Guided by FINAT's 'moderator in residence' Bert van Loon, the four panellists, FINAT President Chris Ellison (OPM Labels and Packaging, UK), Vice President Francesc Egea (IPE Labels and Sleeves, Spain), FINAT Board member Ralf Drache (Herma, Germany) and TLMI Board member David Ellen (Domino Digital Printing, US) expressed their interpretation of the data and reflected on the outlook for the 'C-suite' agenda for the coming period.

Ralf Drache commented: 'Our industry has passed the stress test. In the overheated essential markets of the past few months, label companies have demonstrated their flexibility, resilience and agility. Our industry's innate ability to respond rapidly to the disruptive circumstances has confirmed its role as a reliable partner, and this will open up new opportunities for more open, collaborative relationships along the supply chain'.

Francesc Egea confirmed that every crisis also brings opportunities, but warned that 'The surname of this crisis is 'Fear'. We therefore have to analyse where the opportunities are and manage them against the risk. These are not so much in the embellishments as they are in innovative functionality. Innovation can also relate to the service we are providing, or the way we are organised. The future demands that as an organisation we are more flexible in our engagement with customers as well as our supply chain in terms of planning and forecasting. This crisis has confirmed the importance of solidarity in solving things together and has demonstrated the power of associations as a source of networking.'

David Ellen added: 'Innovation is the lifeblood of this industry. As terrible as this pandemic has been, it is also driving further innovation and change. Firstly, the tracking and tracing of contamination of people during the healthcare crisis will create an immense push for tracking and tracing at product level, not only for food safety but also for medical drugs. It will further accelerate the trend towards greater flexibility, shorter run lengths and rapid changeability. And like we see now with this virtual 'town hall' meeting, the crisis will also radically change the way we interact with our customers, for instance with online demos.'

FINAT President Chris Ellison concluded: 'Perhaps the change will not be as drastic as we now assume. Our KPIs as a business will remain the same and we still need to balance opportunity with risk, and the short term with the longer term. Where I do foresee a huge change is in the culture, the people side of our business. First of all, it now all starts with

LASER REVOLUTION

PACKMASTER LINE: LASER SYSTEMS FOR FLEXIBLE PACKAGING

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

sei LASER

nostro settore, questo dovrebbe riguardare l'integrazione della cultura del cambiamento nel modo in cui istruiamo i nostri collaboratori, i nostri clienti e fornitori. Del resto, il successo delle imprese dipende in larga misura dal modo in cui interagiamo internamente ed esternamente. Se questa crisi ci ha insegnato qualcosa, si tratta della reciprocità dei nostri interessi condivisi".

Dow firma l'accordo sul progetto Carbonio con AEON per ridurre le emissioni di gas serra attraverso soluzioni di imballaggio alimentare

Siglando il primo progetto di riduzione del carbonio in Giappone nell'ambito del progetto Official Carbon Partnership con il Comitato Olimpico Internazionale, Dow e AEON - il più grande rivenditore in Asia - hanno firmato un accordo per ridurre i gas a effetto serra (GHG) e gli sprechi alimentari utilizzando le tecnologie Dow nelle soluzioni e nelle pratiche di confezionamento degli alimenti. Il Dow-AEON Carbon Project Agreement è uno dei numerosi progetti realizzati da Dow e da IOC in tutto il mondo come parte del programma di partnership sul carbonio.

"Gli imballaggi in plastica possono svolgere un ruolo fondamentale nel ridurre gli sprechi alimentari, garantire la sicurezza dei consumatori e raggiungere gli obiettivi ambientali di riduzione delle emissioni di carbonio", ha affermato Nicoletta Piccolrovazzi, responsabile del mercato dell'economia circolare per Dow e della tecnologia e sostenibilità globale per Dow Olympic & Sports Solutions. "In Dow, incentiviamo la collaborazione lungo la catena del valore - produttori di film, trasformatori, produttori di apparecchiature, proprietari di marchi e rivenditori - per promuovere soluzioni di imballaggio che supportano l'efficienza delle risorse e un'economia più circolare. In collaborazione con AEON su questo progetto, l'obiettivo è duplice: integrare nuove tecnologie di confezionamento che preservano la freschezza degli alimenti e garantire impatti ambientali quantificabili, sensibilizzando i consumatori sul problema degli sprechi alimentari e sull'importanza di farlo".

Nel 2017, AEON si è impegnata a contribuire agli SDG del settore fissando l'obiettivo di dimezzare gli sprechi alimentari dell'azienda entro il 2025. AEON ha iniziato ad adottare l'uso di imballaggi sottovuoto (VSP – Vacuum Skin Packaging) per diversi tipi di alimenti nei suoi negozi di proprietà delle società del gruppo. Supportato dalla tecnologia a ionomeri di Dow (in Giappone, una joint venture, Dow-Mitsui Polychemicals Co., Ltd., produce e commercializza su licenza di Dow), i VSP estendono la durata di conservazione dei prodotti e offre una migliore protezione durante la spedizione, riducendo gli sprechi alimentari e le emissioni di carbonio durante tutto il ciclo di vita.

La società del gruppo Aeon, Daiei, ha effettuato una vendita di prova nel novembre 2019

ENGLISH News from industry

the health and safety of our people. If we are talking about a 'reset' of our industry, it should be about embedding the change culture in the way we educate our own people, our customers and suppliers. In the end, the success of businesses depends to a large degree on the way we interact internally and externally. If this crisis has taught us anything, it is about the mutuality of our shared interests.'

Dow to sign Carbon Project Agreement with AEON to reduce greenhouse gas emissions through food packaging solutions

Marking the first carbon mitigation project in Japan under Official Carbon Partnership1 with the International Olympic Committee (IOC), Dow and AEON CO., LTD (AEON) – the largest retailer in Asia – signed a Carbon Project Agreement to reduce greenhouse gas (GHG) emissions and food loss by utilizing Dow technologies in food packaging solutions and practices. The Dow-AEON Carbon Project Agreement is one of several projects2 executed by Dow and the IOC around the world as part of the carbon partnership program.

"Plastic packaging can play a critical role in reducing food loss, ensuring consumer safety and meeting environmental goals of lowering carbon emissions," said Dr. Nicoletta Piccolrovazzi, circular economy market director for Dow and global technology & sustainability director for Dow Olympic & Sports Solutions. "At Dow, we foster collaboration across the value chain – film producers, converters, equipment manufacturers, brand owners and retailers – to promote packaging solutions that support resource efficiency and a more circular economy. In teaming up with AEON on this project, the goal is twofold: integrate new packaging technologies that preserve food freshness and deliver quantifiable environmental impacts,

zincografia® Empolese

GROUP

Specialisti in Flexo

FLEXOTEAM®
IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

DINAMICITÀ RAPIDITÀ EFFICIENZA

impianti stampa flessografici

prepress

prove colore contrattuali

premontaggi

CRYSTAL LED XPS

clichè hot stamping

CRYSTAL LED XPS ESKO
QUALITÀ SUPERIORE

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

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

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

www.zegroup.it - info@zegroup.it

con quattro dei suoi prodotti a base di carne. Da allora, hanno ampliato la loro gamma di prodotti includendo confezioni di pollame e agnello, con l'intenzione di aumentare il numero di negozi ed espandere questa soluzione di confezionamento ai prodotti ittici.

"Attraverso la riduzione delle perdite e degli sprechi alimentari, combinati con la necessità di una minore quantità di materiale di imballaggio, gli imballaggi sottovuoto assicurano un'ottima protezione con una migliore impronta ambientale", ha detto Taro Fukuzaki, Vicepresidente esecutivo di Dow-Mitsui Polychemicals. "Questa tecnologia rimuove quasi tutto l'ossigeno residuo dalla confezione, operazione che non solo porta a una maggiore durata dei prodotti e a una migliore protezione durante la spedizione, ma riduce anche al minimo la necessità di conservanti aggiunti a seconda delle sue applicazioni. Il forte sigillante e l'adesione superficiale a carne e prodotti ittici aiuta a ridurre al minimo la migrazione di liquidi e offre al consumatore una confezione più pulita".

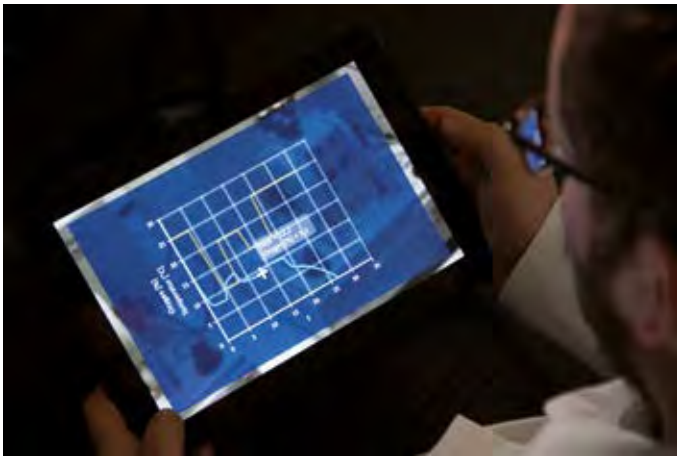
Riduzione dell'odore del materiale plastico riciclato grazie alla raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggio

I materiali plastici riciclati prodotti da rifiuti di imballaggi devono soddisfare requisiti sensoriali elevati per poter essere utilizzati per nuovi prodotti.

I riciclati plastici hanno spesso odori residui, alcuni dei quali non sono stati finora identificati. Il Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV ha analizzato le caratteristiche sensoriali dei sacchetti della spesa post-consumo in polietilene a bassa densità (LDPE) e provenienti da diversi sistemi di raccolta. Più di 60 odori sono stati identificati usando metodi chimico-analitici combinati.

Le informazioni acquisite forniscono una strategia mirata per evitare gli odori.

Per raggiungere gli obiettivi della nuova direttiva UE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio in materia di riciclo, è necessario trovare nuovi mercati per i prodotti riciclati a partire dai rifiuti di imballaggi in plastica.



I prodotti riciclati derivanti da imballaggi di plastica non devono presentare cattivi odori se devono essere utilizzati come materie prime secondarie per la fabbricazione di prodotti di consumo di alta qualità.

In effetti, gli odori nei riciclati in plastica impediscono un ciclo chiuso per il riciclo dei materiali di imballaggio in plastica.

Focus sui rifiuti di imballaggi in LDPE

Il dipartimento di Sensory Analytics presso il Fraunhofer IVV caratterizza e ottimizza la plastica e il riciclo.

Gli odori nei rifiuti di HDPE e i prodotti riciclati derivanti da imballaggi per prodotti per la cura del corpo e detergenti sono già stati analizzati. Il polietilene a bassa densità (LDPE) è una delle materie plastiche più comunemente utilizzate.

È ampiamente usato per materiali da imballaggio come i sacchetti di plastica.

ENGLISH News from industry

while raising awareness with consumers on the issue of food loss and its importance".

In 2017, AEON committed to contributing to the industry's SDG by setting a target of halving the company's own food waste by 20253. AEON started adopting the use of vacuum skin packaging (VSP) for several types of food in its stores owned by group companies. Supported by Dow's Ionomer technology (in Japan, a joint venture, Dow-Mitsui Polychemicals Co., Ltd., manufactures and markets under a license from Dow)4, VSP extends the shelf life of products and offers better protection during shipment, leading to food loss mitigation and carbon reduction throughout the lifecycle.

Aeon's group company – Daiei, made a trial sale in November 2019 with four of its beef products. Since then, they have expanded their product lineups to include poultry and lamb packaged products, with plans to increase the store count and expand this packaging solution to seafood application.

"Through the reduction in food loss and food waste, combined with the need for less packaging material, VSP provides a better-protected product with an improved environmental footprint," said Taro Fukuzaki, Executive Vice President, Dow-Mitsui Polychemicals. "This technology removes nearly all residual oxygen from the package, which not only leads to extended shelf life of products and better protection during shipment, but also minimizes the need for added preservatives depending on its applications.

The strong sealant and surface adhesion to meats and seafood helps minimize migration of liquids and presents a cleaner package to the consumer".

Reduced off-odor of plastic recyclates via separate collection of packaging waste

Plastic recyclates produced from waste packaging have to meet high sensory requirements in order to be used for new products. Plastic recyclates often have off-odors, some of which have not hitherto been identified. The Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV has analyzed the sensory properties of post-consumer shopping bags made of low density polyethylene (LDPE) and originating from different collection systems. More than 60 odorous substances were identified using combined chemo-analytical methods. The information gained provides a targeted strategy for avoiding off-odors.

In order to meet the targets of the new EU Packaging and Packaging Waste Directive concerning the recycling of packaging waste, new markets for recyclates produced from waste plastic packaging must be found. Recyclates produced from waste plastic packaging must have no off-odors if they are to be used as secondary raw materials for the manufacture of high-quality consumer products. Indeed, the off-odors in plastic recyclates prevent a closed cycle for the recycling of plastic packaging materials.

Inkjet e dati variabili

AMICA SYSTEMS

ESKO

Finishing

Lastra DF114HR UV Flexo

REFINE FINISHING

TORAY Innovation by Chemistry

Processori lastre

Pulizia dopo la stampa

SOLUZIONI COMPLETE PER LE ETICHETTE

Offriamo sistemi e soluzioni software e hardware complete per la prestampa, il flusso di lavoro e il finissaggio della produzione.
Alta qualità e ottimizzazione di tempi e risorse, per una maggiore efficienza e produttività con conseguente riduzione dei costi di lavorazione.

INGLESE s.r.l.

www.inglesesrl.com

Tramite vari sistemi di raccolta questi sacchetti diventano rifiuti di imballaggio. Parte dell'attuale studio sui sacchetti per la spesa in LDPE post-consumo riguardava l'effetto della strategia di raccolta sul problema sensoriale dei rifiuti.

Identificazione delle sostanze che producono gli odori: un passaggio chiave

L'identificazione delle sostanze che causano gli odori è essenziale per essere in grado di adottare misure per l'ottimizzazione degli odori. La maggior parte di queste sostanze identificate nello studio sono metaboliti tipici dei microrganismi. Molti di questi metaboliti avevano un odore simile al formaggio o alle feci. Gli odorizzanti includevano acidi carbossilici e componenti contenenti zolfo e azoto. La struttura chimica degli odorizzanti hanno fornito informazioni chiave sulla loro origine. Utilizzando queste informazioni, sono stati identificati i percorsi nei rifiuti di imballaggio e attraverso il processo di riciclo. A seconda di quale fase del processo non è in grado di eliminare un odore o addirittura produce un nuovo odore, è possibile adottare misure mirate per ridurre gli odori o evitare la formazione di nuovi odori.

Riduzione degli odori tramite la raccolta differenziata nel sacco giallo

Lo studio ha dimostrato che il modo in cui vengono raccolti i rifiuti di imballaggio ha un forte impatto sulla qualità degli odori dei sacchetti di plastica. Ci sono vantaggi significativi dalla raccolta separata nel sacco giallo.

I rifiuti raccolti in questo modo avevano un odore complessivo significativamente inferiore. Al contrario, la frazione raccolta nei rifiuti domestici generici ha odori più intensi e molto sgradevoli. La parte organica maggiore nei rifiuti generali favorisce la formazione di questi derivati della degradazione

microbica. È stato anche dimostrato che i sacchetti della spesa in LDPE post-consumo provenienti dalla raccolta differenziata che sono stati lavati a 60 gradi avevano meno odori, e un odore complessivo ridotto rispetto ai sacchetti non lavati.

Metodi per l'identificazione degli odori nei rifiuti plastici

Gli scienziati del Fraunhofer IVV hanno utilizzato l'analisi sensoriale per identificare gli odori.

La valutazione sensoriale dei materiali del campione è stata inizialmente effettuata da persone addestrate. Gli odorizzanti sono stati quindi identificati usando metodi chimico-analitici come gascromatografia - olfattometri e con accoppiamento bidimensionale con spettrometria di massa. Ciò ha permesso di determinare le strutture chimiche e di identificare anche i possibili percorsi della formazione degli odori e le fonti degli odorizzanti. Questi importanti risultati potranno essere utilizzati per sviluppare soluzioni personalizzate per l'ottimizzazione dell'odore dei materiali riciclati in plastica, a partire dalla fase di raccolta dei rifiuti.

ENGLISH *News from industry*

LDPE packaging waste in focus

The Sensory Analytics department at the Fraunhofer IVV characterizes and optimizes plastics and recyclates. The odorants in HDPE waste and the recyclates produced from packaging from bodycare products and detergents have already been analyzed. Low density polyethylene (LDPE) is one of the most commonly used plastics. It is widely used for packaging materials such as plastic shopping bags. Via various collection systems these bags end up as packaging waste. Part of the current study on post-consumer LDPE shopping bags concerned the effect of the collection strategy on the sensory impairment of the waste.

Identification of odorants - the key step

Identification of the substances causing off-odors is essential in order to be able to take measures for odor optimization. Most of the odorants identified in the study are typical metabolites of microorganisms. Many of these metabolites had a cheese-like or feces- like odor. The odorants included carboxylic acids and sulfur-containing and nitrogen- containing components. The chemical structures of the odorants gave key insight into their origin. Using this information, the pathways into the packaging waste and via the recycling process into the recyclate were identified. Depending on which process step cannot remove an odorant or even results in a new odorant, targeted measures can be taken to reduce odorants or avoid the formation of new odorants.

Odorant reduction via separate collection in the yellow bag

The study showed that the way the packaging waste is collected has a large bearing on the odor quality of plastic shopping bags. There are significant benefits by separate collection in the yellow bag. Waste collected in this way had a significantly lower overall odor. In contrast, the waste fraction collected in the general household waste had more intense cheesy-like, sulfur-like odors. The higher organic fraction in the general waste favors the formation of these microbial degradation products. It was also demonstrated that the post-consumer LDPE shopping bags from the separate collection that were washed at 60 degrees had fewer odorants and a reduced overall odor than the unwashed bags.

Methods for odor identification in plastic waste

The Fraunhofer IVV scientists used sensory analytics to identify the odors. Sensory evaluation of the sample materials was first undertaken by a trained sensory panel.

The odorants were then identified using chemo-analytical methods such as gas chromatography - olfactometry and with two-dimensional coupling with mass spectrometry. This enabled the chemical structures to be determined and also possible formation pathways and sources of the odorants to be identified. These key findings can now be used to develop customized solutions for optimization of the odor of plastic recyclates, starting at the waste collection stage.

pavandesign.com

Semplici azioni che svelano "Puro" talento

TEMAC

Slitter Rewinder Systems

slitter engineering

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

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

TEMAC Srl
Via Gasparoli 182
21012 Cassano Magnago (VA)
Italy
www.temacslitters.com
info@temac.it

Controllo qualità: Etigraph Italia sceglie i sistemi BST eltromat

IN QUALITÀ DI PRODUTTORE DI ETICHETTE AUTOADESIVE DI ALTA GAMMA PER VINI E LIQUORI, ETIGRAPH ITALIA S.R.L. RICHIEDE UN SISTEMA DI CONTROLLO QUALITÀ CHE SODDISFI I PIÙ ELEVATI STANDARD. TUTTE LE MACCHINE UTILIZZANO SISTEMI DI GUIDA NASTRO, SISTEMI DI VISUALIZZAZIONE STAMPA E L'ISPEZIONE 100%. ALCUNE MACCHINE DA STAMPA DISPONGONO ANCHE DI CONTROLLI DI REGISTRO INTEGRATI E CONTROLLI CALAMAI

Fondata nel 1983 e con sede a Chions, nel nord-est dell'Italia, Etigraph è una azienda di 70 dipendenti. Alla fine degli anni '90, acquistò il suo primo sistema Bst eltromat di video-ispezione. Oggi, ognuna delle sue 15 macchine da stampa e 8 tavoli di controllo sono dotati di sistemi di controllo qualità di BST eltromat.

Da sinistra: Luigi Cesselli (Presidente Etigraph), Federico Zucchett (Co-fondatore di Etigragraf Italia srl) e Roberto Maiocchi (Are Manager Bst eltromat - Narrow-web/Label)

"La complessità del nostro processo produttivo e la necessità di accelerarlo e ottimizzarlo continuamente ci ha portato a BST eltromat. La loro ottima qualità e l'ampia gamma di prodotti in combinazione con i servizi efficienti rendono BST eltromat un partner ideale per noi", afferma il Presidente di Etigraph Italia Luigi Cesselli.

Etigraph Italia fornisce circa l'80% delle sue etichette premium al mercato del vino e dei liquori. I suoi clienti includono anche produttori di prodotti alimentari e industriali che richiedono elevati standard di qualità.

A seconda delle esigenze del cliente, le etichette vengono prodotte attraverso la stampa offset, flessografica o digitale. L'azienda offre anche ai suoi clienti una serie di opzioni quando si tratta di etichette di lavorazione e finitura - da goffratura e rivestimenti con fogli di stampa a caldo, la laminazione serigrafica e la stampa braille.

100% CONTROLLO QUALITÀ

"L'etichetta ha la propria anima. Deve rappresentare un valore aggiunto del prodotto. L'etichetta deve valorizzare il prodotto e migliorarlo". Inoltre, le etichette dovrebbero riflettere i particolari dettagli che distinguono i prodotti. Ciò dimostra la complessità delle richieste che Etigraph Italia pone sul controllo qualità. Nel controllo del nastro e nell'ispezione 100%, ad esempio, l'azienda utilizza una varietà di soluzioni di BST eltromat per soddisfare varie esigenze aziendali e tecnologiche.

PERFECTING YOUR PERFORMANCE IN CONVERTING AND PRINTING

interpack
PROCESSING & PACKAGING

New date:
25/02 - 03/03, 2021

drupa
Düsseldorf
www.drupa.de

New date:
April 20-28, 2021

Visit us:
www.bst-italia.it

BST eltromat
ITALIA

IL PERCORSO PER IL CONTROLLO QUALITÀ

Etigraph Italia utilizza i sistemi di guida nastro Compact Guide di BST eltromat per controllare perfettamente il percorso del nastro attraverso tutte le macchine da stampa, i riavvolgitori e gli slitters. BST eltromat ha sviluppato il Compact Guide appositamente per l'utilizzo in macchina a banda stretta specialmente utilizzate per il settore delle etichette autoadesive. Disponibile in sei dimensioni, questo sistema di guida nastro con un controller integrato è una soluzione flessibile che può essere adattata alle esigenze individuali.

Come opzione standard, le macchine da stampa di Etigraph Italia dispongono anche di sistemi di controllo video digitale POWERScope 5000, che si adattano perfettamente al controllo del nastro durante la stampa di etichette. Questo sistema compatto offre un'alta risoluzione delle immagini e una varietà di opzioni che offrono agli operatori macchina molti modi diversi per monitorare automaticamente il nastro stampato.

Due macchine per la stampa di etichette altamente automatizzate, sono state dotate anche di controlli calamai di BST eltromat. Inoltre, Etigraph Italia ha adattato ciascuna di queste macchine con un sistema di ispezione 100% per il rilevamento dei difetti. L'obiettivo era quello di essere in grado di identificare ed eliminare i difetti e gli errori dai risultati nelle prime fasi del processo di stampa. Questi sistemi combinano una tecnologia sofisticata con ampie funzionalità, tra cui un potente software per la gestione dei difetti.

Nei suoi tavoli di controllo, Etigraph Italia utilizza sistemi di ispezione 100% di BST eltromat dal 2009. Le macchine più recenti sono dotate, ad esempio, di sistemi TubeScan digital Strobe di ultima generazione. Questi sistemi di Nyquist Systems combinano potenti telecamere di scansione che garantiscono la visualizzazione stroboscopica e consentono un controllo qualità 100% affidabile nella stampa delle etichette. Rilevano in modo

ENGLISH Version

In quality assurance, Etigraph Italia puts its full trust in systems from BST eltromat

AS A MANUFACTURER OF PREMIUM SELF-ADHESIVE LABELS FOR WINES AND SPIRITS, ETIGRAPH ITALIA S.R.L. REQUIRES A QUALITY ASSURANCE SYSTEM THAT MEETS THE HIGHEST STANDARDS. ALL OF THE MACHINES USE WEB GUIDING SYSTEMS AS WELL AS SYSTEMS FOR WEB MONITORING AND 100% INSPECTION. SOME PRINTING MACHINES ALSO HAVE INTEGRATED REGISTER CONTROLS AND INK FOUNTAIN CONTROLS.

Founded in 1983 and headquartered in Chions in north-east Italy, Etigraph has over the years grown into a company with approximately 70 employees. In the late 1990s, it was time to start up its first web monitoring system from BST eltromat. Today, every one of its 15 printing machines and 8 slitting machines is equipped with quality assurance systems from BST eltromat.

"The complexity of our production process and the need to speed it up and continuously optimize it are what brought us to BST eltromat. Their high quality and the breadth of the product range in combination with the efficient services make BST eltromat an ideal partner for us", says Etigraph Italia President Luigi Cesselli.

Etigraph Italia supplies about 80 percent of its premium labels to the wine and spirits market. Its customers also include manufacturers of food and industrial goods that likewise have high quality standards. Depending on the requirements of the customer, the labels are produced through offset, flexographic or screen printing. The company also offers its customers quite a number of options when it comes to processing and finishing labels – from embossing and hot stamping foils to coatings, lamination screen printing, and even braille printing.

Expert 15° anniversary
Flexo and Converting Solutions 2004 - 2019

info@expert-srl.com
T +39 045 992099

www.studiosolutions.it

WE MOVE YOUR BUSINESS

EVOLUTION - **HD 1208 GL**

ESPERIENZA, QUALITÀ E ASSISTENZA

VELOCITÀ FINO A **500** MT/MIN

PRESSIONI AUTOMATICHE CON **A3P**

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

www.expert-srl.com

Via dell'Artigianato, 38 | 37036 - San Martino Buon Albergo **Verona** | **Italy**

automatico le etichette difettose, la rimozione della matrice non corretta e la mancanza di inchiostro di stampa, anche su superfici riflettenti e metallizzate. Nyquist Systems fa parte del Gruppo BST.

Infine, Etigraph Italia ha due delle sue macchine da stampa dotate di controllo del registro AR 4000 di BST eltromat. Questo ha portato alcuni vantaggi immediati. "Con l'AR 4000, abbiamo ridotto i tempi di installazione e gli scarti di queste macchine" afferma Cesselli.

"L'affidabilità dei sistemi di BST eltromat gioca un ruolo importante nella nostra capacità di promettere ai nostri clienti una produzione rapida ed efficiente delle loro etichette auto-adesive. "Con la loro interfaccia operatore intuitiva dell'operatore, i sistemi di Bst eltromat possono essere impostati ancora più velocemente di prima, e sono ancora più facili da usare".

GLI INVESTIMENTI SI RIPAGANO RAPIDAMENTE

Tutto sommato, l'azienda offre un ottimo rapporto qualità-prezzo, Cesselli conferma: "L'azienda può contare su risposte rapide e flessibili da parte di BST eltromat Italia, soprattutto in situazioni difficili", afferma Cesselli. Con una qualità prevedibile, una produzione stabile con pochi scarti, la massima affidabilità e una tecnologia all'avanguardia che impressiona i clienti, il controllo qualità supporta la consolidata posizione di mercato di Etigraph Italia sotto molti aspetti. ■

100% QUALITY MONITORING

"The label has its own soul. It has to represent added value for the product. The label has to enhance the product and smarten it up". Furthermore, labels should reflect the particular ideas that set products apart.

That illustrates the complexity of the demands that Etigraph Italia places on quality assurance. In web monitoring and 100% inspection, for example, the company uses a variety of solutions from BST eltromat to satisfy various business-related and technological requirements.

PULLING OUT ALL THE STOPS FOR QUALITY ASSURANCE

Etigraph Italia uses CompactGuide web guiding systems from BST eltromat to control the path of the label materials perfectly through all the printing machines, rewinders, and slitters. BST eltromat developed the Compact Guide specially for use in narrow-web machines used in fields like the label sector. Available in six sizes, this web guiding system with an integrated controller is a flexible solution that can be adapted to individual requirements.

As a standard addition, the printing machines of Etigraph Italia also have POWERScope 5000 digital video monitoring systems, which are perfectly suited to web monitoring when printing labels. This compact system provides a high image resolution and a variety of options that offer machine operators many different ways to automatically monitor the printed sheet of labels.

Two highly automated rotative offset label printing machines have also been equipped with ink fountain controls from BST eltromat.

In addition, Etigraph Italia retrofitted each of these machines with a 100% inspection system for defect detection. The aim here was to be able to identify and eliminate defects and deviations from the preferred results early on during the printing process. These systems combine sophisticated technology with extensive features including powerful software for defect management.

In its rewinders, Etigraph Italia has been using 100% inspection systems from BST eltromat since 2009. The newer machines are equipped for example with TubeScan digital strobe systems of the latest generation. These systems from Nyquist Systems combine powerful area scan cameras with the stroboscope principle and enable reliable quality control in label packaging. They reliably detect defective labels, incorrect matrix removal and missing printing ink– even on reflective and metalized surfaces. Nyquist Systems is part of the BST Group.

Lastly, Etigraph Italia had two of its printing machines equipped with the AR 4000 register control from BST eltromat. This brought some immediate benefits. "With the AR 4000, we reduced the setup times and the waste from these machines".

"The reliability of the systems from BST eltromat plays a major part in our ability to promise our customers fast and efficient production of their self-adhesive labels".

"With their intuitive operator interface, the systems from BST eltromat can be set up even faster than before, and they are even easier to operate".

INVESTMENTS PAY OFF QUICKLY

All things considered, the company offers excellent value for money, Cesselli confirms: "The company can rely on fast and flexible responses from BST eltromat Italia, especially in challenging situations", Cesselli says. With predictable quality, stable production with few rejects, maximum reliability, and state-of-the-art technology that makes an impression on customers – the quality assurance supports the strong market position of Etigraph Italia in many respects.

diaven

GUARANTEED

CONSISTENT QUALITY

40

1980
2020

flexolution for **your** success

Grafica | Prestampa | Impianti stampa | Sleeves | Fustelle

Diaven srl | Via Tiepolo, 14 31021 Zerman di Mogliano V.to (TV) | Tel +39 041.5937051 | Fax +39 041.5937052 | info@diaven.it | www.diaven.it

Di Uwe Stebani, direttore generale Xeikon Prepress

Produzione di lastre flessografiche in tempi di crisi

IL MONDO, COME LO CONOSCEVAMO, NON ESISTE PIÙ; QUALI SONO GLI EFFETTI DELLE ONDE D'URTO DELLA PANDEMIA SUL MERCATO DEGLI IMBALLAGGI? IN ALCUNI CASI, L'ATTUALE CRISI È VISTA COME UN FATTORE SCATENANTE PER UN'ULTERIORE AUTOMAZIONE NELLA PRODUZIONE DI PRODOTTI DI STAMPA: CON LA LINEA DI PRODOTTI CATENA, XEIKON PREPRESS PRESENTA UNA SOLUZIONE CHE SODDISFA LE RICHIESTE ATTUALI

Certo, anche prima dello scoppio dell'epidemia di Coronavirus c'erano studi che riguardavano una possibile pandemia mondiale causata da un nuovo batterio o virus. Eppure siamo tutti sorpresi dall'impatto della crisi, che colpisce tutti noi personalmente. Oltre agli effetti diretti nella vita di tutti i giorni, tuttavia, al momento della stesura di questo articolo non è ancora possibile prevedere quanto tempo e quanto profondi saranno i tagli a cui la vita economica sarà soggetta dopo la pandemia.

Gli attuali effetti a breve termine della crisi Corona determinano un quadro molto diverso nel settore dell'imballaggio. A causa di un improvviso cambiamento nel comportamento di acquisto, alcuni beni di consumo stanno vivendo un boom delle vendite a breve termine. Inoltre, viene data maggiore enfasi alle proprietà protettive degli imballaggi. Oltre a evitare la diffusione dell'infezione, la priorità principale è di aumentare la shelf life, in particolare degli alimenti. I modelli di business che sono già seriamente messi in discussione, come la consegna di alimenti surgelati o il lento sviluppo dei servizi di consegna per gli ordini di generi alimentari online, stanno registrando una crescita e un aumento delle vendite. Di conseguenza, i materiali di consumo per la stampa di imballaggi stanno vivendo un boom.

I produttori di inchiostri e lastre per stampa flessografica stanno registrando un aumento delle vendite. Tuttavia, la produzione di inchiostri a base solvente viene interrotta da limiti nella fornitura di solventi come l'etanolo, particolarmente necessari per i disinfettanti.

MA QUALI LEZIONI DI BASE SI POSSONO TRARRE DALLA CRISI E IN CHE MODO QUESTE LEZIONI AIUTANO A RIPRENDERE L'ATTIVITÀ O A RIPOSIZIONARLA STRATEGICAMENTE IN FUTURO?

Una lezione che abbiamo imparato è che devi mettere in discussione le catene di approvvigionamento stabilite, in particolare la vulnerabilità geografica di queste catene. Per la fornitura di materiali di consumo, è ad esempio una sfida quando i pigmenti per inchiostri da stampa per imballaggi sono fabbricati in Cina, i leganti negli Stati Uniti e gli inchiostri da stampa in Francia per un cliente in Germania. Oltre ai ritardi dei produttori di materie prime a causa della disomogenea diffusione regionale della pandemia, emergono improvvisamente sfide logistiche, che sono causate da improvvise riduzioni delle capacità di trasporto globali e da restrizioni regionali e locali ai movimenti dovute a controlli alle frontiere e lockdown. Ciò porterà sicuramente a una rivalutazione delle scorte di sicurezza.

Una seconda lezione è l'uso dell'home office e degli strumenti di comunicazione digitale. La prestampa in particolare viene utilizzata per gestire strumenti e database digitali. La terza lezione è il futuro. Con i dati e i progetti di imballaggi creati nell'home office, coordinati da una

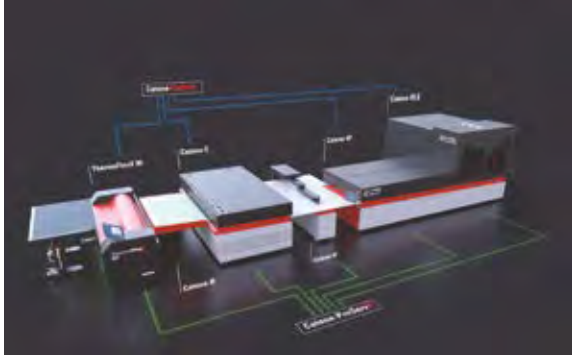
LA PIU VASTA GAMMA DI SOLUZIONI AL PROBLEMA DELLA GESTIONE DELLO SCARTO DI PRODUZIONE NEL SETTORE DELLA STAMPA ED IMBALLAGGIO

Spring srl

AGENTI ESCLUSIVI PER L'ITALIA

KONGSKILDE
Air solutions / your success

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



videoconferenza con i gestori dei proprietari del marchio che lavorano nei loro home office, è comunque necessario produrre lastre per stampare gli imballaggi. Al momento funziona ancora abbastanza bene, ma cosa succede se una sviluppatrice si guasta? Oltre a problemi per la fornitura di pezzi di ricambio, potrebbero esserci anche problemi con i tecnici dell'assistenza, soprattutto se le limitazioni agli spostamenti vengono mantenute per un certo periodo di tempo. All'improvviso diventa evidente che l'automazione e soprattutto la digitalizzazione sono solo rudimentali nell'ambito della produzione delle lastre flessografiche.

SOLUZIONI PER LA PRESTAMPA FLESSOGRAFICA

Molto prima dell'attuale crisi, Xeikon Prepress ha affrontato la questione del miglioramento dell'automazione e dell'integrazione per la produzione delle lastre flessografiche negli ambienti di lavoro digitali esistenti. La soluzione doveva essere modulare, per consentire un investimento graduale fino alla lavorazione completamente automatica della lastra. Inoltre, doveva essere possibile produrre tutti i tipi di lastre flessografiche al fine di supportare tutte le applicazioni flexo con tutte le soluzioni disponibili sul mercato e, quindi, mantenere la forza innovativa della stampa flessografica. Inoltre, i dati di tutti i fornitori di soluzioni di prestampa software dovevano essere utilizzabili senza perdita di qualità. Viceversa, i dati generati durante la produzione delle lastre flessografiche sono resi disponibili a intervalli definiti in formati di dati standard, in modo che possano essere ulteriormente utilizzati, se necessario. La risposta a tutte queste esigenze è Catena.

LA NUOVA LINEA DI PRODOTTI CATENA

I dati di prestampa in formato TIFF o LEN possono essere trasferiti sull'imager ThermoFlexX con la massima qualità e produttività sulle lastre flessografiche digitali LAMS. Grazie alla soluzione software Woodpecker, è possibile creare microstrutture superficiali che ottengano risultati comparabili per tutti i livelli di qualità noti nella stampa su materiali di imballaggio flessibili. Dopo l'imaging, la lastra flessografica viene trasferita automaticamente all'unità di esposizione Catena-E, che grazie all'esposizione UV LED di nuova concezione consente un'eccellente formazione del rilievo con un tempo di esposizione significativamente ridotto. Ciò significa che l'esposizione non diventa il

ENGLISH *Version*

Flexo plate production in times of crisis

THE WORLD, AS WE KNEW IT, NO LONGER EXISTS; WHAT ARE THE EFFECTS OF THE SHOCK WAVES THAT THE CORONA CRISIS IS SENDING INTO THE PACKAGING MARKET? IN SOME CASES, THE CURRENT CRISIS IS SEEN AS A TRIGGER FOR FURTHER AUTOMATION IN THE MANUFACTURE OF PRINT PRODUCTS: WITH THE CATENA PRODUCT LINE, XEIKON PREPRESS PRESENTS A SOLUTION THAT FULFILLS TODAY'S REQUIREMENTS

Of course, even before the outbreak of the Coronavirus epidemic there were studies dealing with a possible worldwide pandemic caused by a new bacteria or virus. And yet we are all surprised by the impact of the crisis, which affects us all personally. In addition to the direct effects in everyday life, however, at the time of writing this article it is not yet possible to predict how long and how deep the cuts will be to which economic life will be subject after the pandemic.

Current short-term effects of the Corona crisis draw a very different picture in the packaging industry. Due to a sudden change in purchasing behavior, certain consumer goods are experiencing a short-term sales boom. In addition, more emphasis is put on the protective properties of packaging. In addition to avoiding the spread of infection, the main priority is to increase the shelf life, especially of food. Business models that are already seriously questioned, such as the delivery of frozen foods or the slow development of delivery services for online grocery orders, are experiencing a growth and sales boost. As a result, consumables for packaging printing are experiencing a special boom. The manufacturers of flexographic printing plates and inks are experiencing increased sales. However, manufacture of solvent based inks is disrupted by supply bottlenecks with solvents such as ethanol, especially needed for disinfectants.

BUT WHICH BASIC LESSONS CAN BE LEARNED FROM THE CRISIS AND HOW DO THESE LESSONS HELP TO RESUME BUSINESS OR STRATEGICALLY REPOSITION IT IN THE FUTURE?

One lesson we've learned is that you have to question established supply chains, especially the geographical vulnerability of these chains. For the supply of consumables, it is for example a challenge when pigments for packaging printing inks are manufactured in China, binders in the USA and printing inks in France for a customer in Germany. In addition to the time-delayed failure scenarios of the raw material manufacturers due to the delayed regional spread of the pandemic, logistics challenges suddenly emerge, which are caused by sudden reductions in global freight capacities as well as regional and local restrictions on movement due to border controls and curfews. This will certainly lead to a reassessment of safety stocks.

A second lesson is the use of home office and digital communication tools. Prepress in particular, is used to dealing with digital tools and databases. The third lesson may still come. With the data and packaging designs created in the home office, which were coordinated by video conference with the managers of the brand owners working in their home offices, anyway plates have to be produced to print packaging. This still works quite well at the moment, but what if a processing device fails? In addition to the critical supply of spare parts, there may

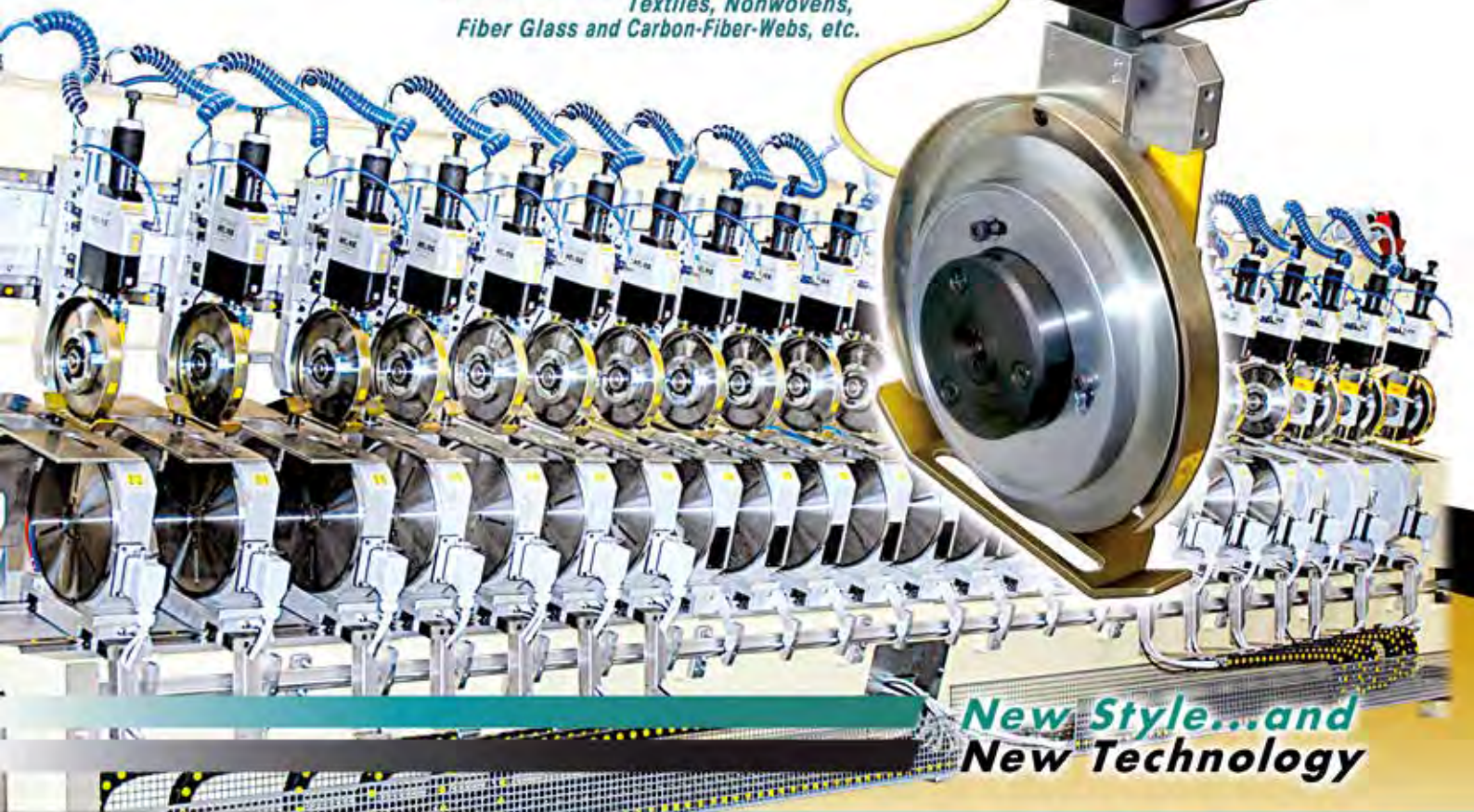
HELIOS®

LONGITUDINAL SHEAR CUTTING
SYSTEMS AND MODULES

NEW Product

Elio Cavagna srl presents the new patented Knifeholder **Serie J**

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



New Style...and New Technology

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

SYSTEM HELIOS DESIGN

XEIKON CATENA

collo di bottiglia del processo. Con l'aiuto di un braccio robotico, la lastra esposta viene trasferita al nuovo sistema di lavaggio a solvente Catena-W con punzonatura automatica. Da lì viene trasportata attraverso una zona di lavaggio seguita da sezioni di essiccazione e post-esposizione. Grazie a un design estremamente compatto, la lunghezza totale del sistema potrebbe arrivare a un massimo di 13 metri.

La linea Catena è controllata tramite il cockpit di Catena. Questa soluzione software consente una sequenza di lavorazione ottimizzata in base a parametri specificati. In combinazione con le lastre flessografiche Flint Group, viene garantita una lavorazione ottimale delle lastre. Inoltre, il software Catena Cockpit consente una connessione ai flussi di lavoro del software di prestampa esistente, ma anche un collegamento ai report di gestione o ai sistemi ERP tramite API definite.

Le funzioni di tutti i moduli sono accessibili dall'esterno per poter eseguire un'analisi e una correzione immediata degli errori collegando in remoto i tecnici dell'assistenza. Tutti i componenti riparabili sono anche facilmente accessibili e facilmente sostituibili dall'utente.

La tecnologia più recente offre la possibilità di utilizzare gli occhiali VR con una sezione virtuale sui moduli per mostrare visivamente eventuali errori. Supportato da video o dal collegamento diretto con i tecnici dell'assistenza, è possibile che il personale interno esegua una manutenzione complessa direttamente e subito, anche con una formazione minima. Inserendo i dati in un database, Xeikon Prepress può anche eseguire un'analisi basata su AI dei dati macchina di tutte le installazioni in tutto il mondo. In questo modo, è possibile rilevare e analizzare in tempo reale deviazioni minime dalla norma e in loco è possibile avviare appropriate attività di manutenzione predittiva.

Durante la pandemia, in cui il personale coinvolto nel settore dell'imballaggio erano considerati lavoratori chiave, questa tecnologia di supporto remoto diventa impagabile. Di conseguenza, i moduli Catena aprono nuove possibilità di differenziazione e ri-posizionamento strategico per tutti i fornitori di prestampa flessografica. Con la loro automazione, le diverse opzioni per l'integrazione del software e un livello di sicurezza operativa senza precedenti, i moduli Catena, in combinazione con i dispositivi di imaging ThermoFlexX, assicureranno che la stampa flessografica resti competitiva anche in futuro. ■

also be problems with service technicians, especially if travel restrictions are maintained for some time. Suddenly it becomes apparent that automation and especially digitalization is only rudimentary in the area of flexographic plate processing.

SOLUTIONS FOR FLEXO PREPRESS OPERATIONS

Long before the current crisis, Xeikon Prepress dealt with the question of improved automation and integration of flexographic plate processing in existing digital work environments. The solution had to be a modular solution that allows a step-by-step investment up to fully automatic plate processing. In addition, it had to be possible to process all flexographic plates in order to support all applications of flexo with all solutions available on the market and, thus, to maintain the innovative strength of flexographic printing. Furthermore, data from all suppliers of software prepress solutions had to be usable without loss of quality. In return, data that is generated during the processing of flexo plates is made available at defined intervals in standard data formats, so that it can be further used as necessary. The answer to all these needs is Catena.

THE NEW CATENA PRODUCT LINE

Prepress data in TIFF or LEN format can be transferred on the ThermoFlexX imager with the highest quality and productivity to digital LAMS flexographic printing plates. Thanks to the Woodpecker software solution, surface microstructures can be created that achieve comparable results for all levels of quality known in printing on flexible packaging materials. After imaging, the flexo plate is automatically transferred to the Catena-E exposing unit, which thanks to the newly developed UV LED exposure enables excellent relief formation with a significantly reduced exposure time. This means that exposure does not become the bottleneck of processing. With the help of a robot arm, the exposed plate is transferred to the new Catena-W solvent washer with automatic punching. From there it is transported through a washing zone followed by drying and post-exposure sections. Thanks to an extremely compact design, the total length of the system could be limited to 13 meters (40 ft).

The Catena line is controlled via Catena Cockpit. This software solution enables an optimized processing sequence according to specified parameters. In conjunction with Flint Group flexographic printing plates, optimal plate processing is guaranteed. In addition, Catena Cockpit software allows a connection to existing prepress software workflows, but also a link to management reporting or ERP systems via defined APIs.

The functions of all modules are externally accessible in order to be able to carry out an immediate error analysis and correction by remotely connecting service technicians. All serviceable components are also easily accessible and easily exchangeable by the user.

Very latest technology provides the possibility of using VR glasses with a virtual section through the modules to visually show any errors. Supported by videos or the direct connection to service technicians, it is also possible for in-house staff to carry out complex maintenance directly and immediately with only minimal training. By feeding data into a database, Xeikon Prepress is also enabled to perform an AI-based analysis of machine data from all installations worldwide. In this way, minimal deviations from the norm can be detected and analyzed in real time, and appropriate predictive service activities can be initiated on site.

During the Corona crisis, where staff involved in the packaging industry were designated key-workers, such remote support technology becomes priceless.

Consequently, Catena modules open up new possibilities for differentiation and strategic (re-) positioning for all service providers in flexo pre-press operations. With their extensive automation, the diverse options for software integration and an unprecedented level of operational security, Catena modules, in conjunction with ThermoFlexX imagers, will ensure that flexographic printing remains competitive also in the future.

20 years
of innovation in converting

1000 plate mounters
installed in the world

360° partner
for all pre and post-press needs

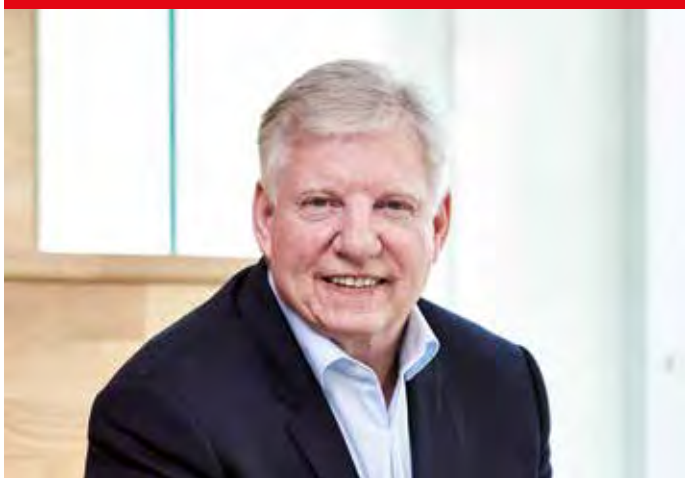
2000-2020

stiflexo.com

SYSTEC
SWISS TECHNOLOGY

Vetaphone apre Test Lab per perfezionare la produttività e sviluppare nuovi prodotti

LA RAGIONE CHE HA SPINTO LA SOCIETÀ DANESE A CREARE QUESTO LABORATORIO AD ELEVATA TECNOLOGIA È LA SUA CAPACITÀ DI TESTARE I SUPPORTI A BOBINA CON UNA SIMULAZIONE DELLA PRODUZIONE COMMERCIALE IN TEMPO REALE: CONSENTE AI TRASFORMATORI E AI PROPRIETARI DI MARCHI DI TESTARE NUOVI PRODOTTI E IDEE PRIMA DI IMPEGNARSI CON INVESTIMENTI PER REALIZZARLI



Frank e suo fratello Jan gestiscono la società fondata dal padre Verner, che ha inventato il trattamento Corona nel 1951 /
Frank and his brother Jan run the company established by their father Verner, who invented Corona treatment in 1951

Il trattamento delle superfici ha fatto molta strada dagli anni 70 da quando Verner Eisby, il fondatore di Vetaphone, ha inventato e sviluppato la tecnica che è ora conosciuta in tutto il mondo come trattamento Corona. Poiché la domanda del mercato ha portato all'evoluzione di nuovi inchiostri, lacche e supporti, anche il trattamento delle superfici è stato perfezionato e si è adattato alle complesse esigenze del mercato di oggi in cui la domanda di imballaggi stampati su film e lamina continua ad aumentare.

Per soddisfare questa crescita della domanda e migliorare l'apprezzamento da parte del mercato delle ultime tecnologie, Vetaphone ha investito la sua grande esperienza e il suo esclusivo know-how in una struttura all'avanguardia: Test Lab presso la sua sede di Kolding, in Danimarca. Per comprendere l'importanza della sua apertura, è necessario conoscere le basi del trattamento superficiale. Tutti abbiamo riscontrato il problema di provare a far aderire un liquido a un materiale non assorbente: prova a scrivere su un sacchetto di plastica e a strofinarlo con il pollice!

Se si estende questo problema a livello di un'industria dove il film plastico oggi è il materiale da imballaggio più utilizzato al mondo, l'importanza del trattamento superficiale risulta evidente. Descritto con parole semplici, si tratta di una modifica dello strato superficiale del supporto applicando una scarica elettrica a distanza ravvicinata. Ciò modifica la composizione chimica dello strato superficiale e consente all'inchiostro liquido o alla lacca di aderire senza sbavature.

Oggi, con la crescente pressione esercitata sui proprietari di marchi affinché siano responsabili dell'effetto che i loro imballaggi hanno sull'ambiente, tutta la questione del trattamento delle superfici è diventata necessariamente più complessa. Ed è in quest'ottica che Vetaphone ha preso la decisione di investire in questa struttura a elevata tecnologia che permetterà di lavorare a stretto contatto con i suoi clienti per lo sviluppo del prodotto.

Il Test Lab, che si trova a Kolding, offre a stampatori, trasformatori, a chi si occupa di laminazione ed estrusione la possibilità di eseguire test in condizioni di laboratorio controllate prima di impegnarsi con investimenti per la produzione commerciale. Le stesse strutture sono disponibili anche per i produttori di inchiostri, vernici e supporti, ognuno dei quali è sotto stretto controllo del mercato per garantire che i loro nuovi prodotti soddisfino o superino gli attuali standard internazionali.

Nel corso del webinar organizzato da Vetaphone per presentare il nuovo progetto, spiegando l'importante pianificazione e gli investimenti che hanno contribuito a trasformare il Test Lab in realtà, Frank Eisby, CEO di Vetaphone, ha commentato: "con la nostra grande esperienza nella tecnologia di trattamento delle superfici, siamo diventati il fornitore 'go to' per molti produttori di macchine per la

Macchine per il taglio di film, alluminio e carta

- Taglierine ribobinatrici
- Avvolgitori
- Visionatrici
- Taglia anime cartone
- Taglia anime plastica
- Macchine speciali
- Goffratori
- Revisioni meccaniche - elettriche

H7Group S.r.l.
Via Rogola, 14
23826 Mandello del Lario (LC) - Italy
Tel. +39 0341 732189
info@gamaiec.com
www.h7group.it

I&C S.a.s.
Via Ronchi, 39
20134 Milano - Italy
Tel. +39 02 26417365
sales@gamaiec.com
www.gamaiec.com

stampa, trasformazione e laminazione, che comprendono l'importanza di una ricerca e sviluppo dettagliata su ogni componente della linea di produzione. Lavorando in stretta collaborazione con loro mentre sviluppano le loro tecnologie, possiamo consigliare il modo migliore per garantire la massima produttività e il minor consumo di energia per una gamma di supporti sempre più complessi e difficili da lavorare".

Vetaphone prevede che il suo Test Lab attirerà l'interesse dei tecnici, è evidente che le loro competenze e raccomandazioni sono fondamentali per garantire una produzione commerciale di successo. In quanto tale, il laboratorio può essere visto come uno strumento di vendita, ma anche molto di più, infatti offre ai clienti attuali e potenziali dell'azienda l'opportunità di impegnarsi nella tecnologia del trattamento delle superfici, scoprendo così i vantaggi che ne derivano. Si potrebbe pensare che esso sia una piccola parte del processo di produzione complessivo, ma il ruolo che svolge il trattamento superficiale è cruciale per il successo commerciale. ■

Il nuovo laboratorio ad alta tecnologia in Danimarca offre la possibilità di effettuare il trattamento Corona e Plasma (da bobina a bobina) per testare i supporti per simulare la produzione commerciale
The new high-tech lab facility in Denmark offers Corona and Plasma roll to roll testing of substrates to closely simulate commercial production

***ENGLISH** Version*

Vetaphone opens Test Lab to refine productivity and develop new products

THE REASON THAT PUSHED THE DANISH COMPANY TO CREATE THIS HIGH-TECH LAB IS ITS ABILITY TO TEST SUBSTRATES ON THE ROLL AS A CLOSE SIMULATION OF REAL TIME COMMERCIAL PRODUCTION: IT ALLOWS CONVERTERS AND BRAND OWNERS TO TRIAL NEW PRODUCTS AND IDEAS BEFORE COMMITTING TO THE EXPENSE OF 'GOING LIVE'

Surface treatment has come a long way in the 70 years since Verner Eisby, the founder of Vetaphone, invented and developed the technique that is now known worldwide as Corona. As market demand has led to the evolution of new inks, lacquers, and substrates, so surface treatment has been refined and become more highly tuned to today's complex market requirements in which the demand for film and foil based printed packaging continues to rise.

To cater for this growth in demand and improve market appreciation of the latest technology, Vetaphone has invested its unmatched experience and knowhow in a state-of-the-art Test Lab facility at its headquarters in Kolding, Denmark. To appreciate the importance of its opening, it is important to know the basics of surface treatment. We have all experienced the problem of trying to get a liquid to adhere to a non-absorbent material – try writing on a plastic bag and rubbing it with your thumb!

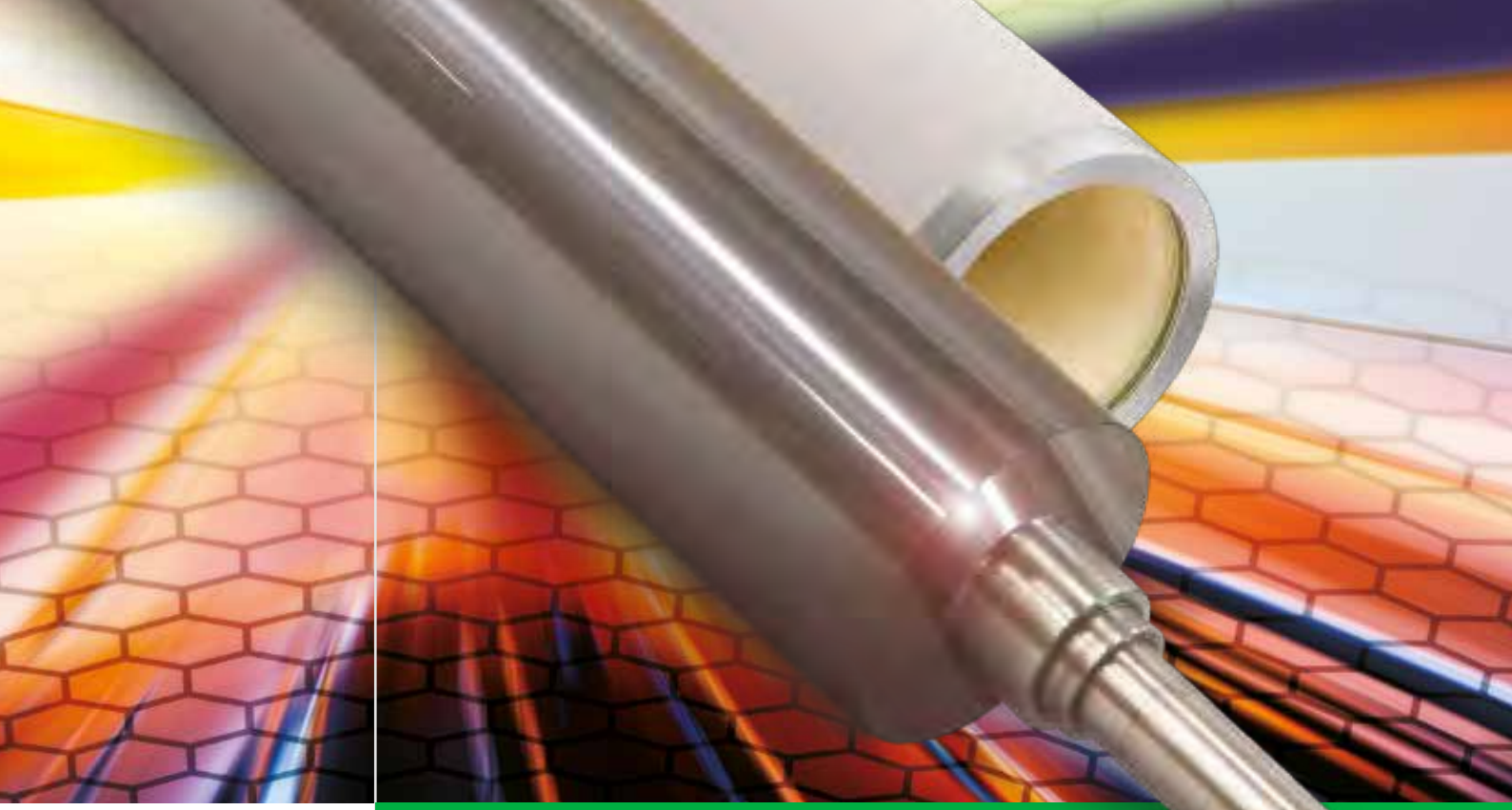
If you enlarge that problem to an industrial scale that sees plastic film as the most widely used packaging medium in the world today, you can appreciate the importance of surface treatment. In simple terms, it is a modification of the surface layer of the substrate by applying an electrical discharge at close range. This changes the chemical make-up of the surface layer and allows the liquid ink or lacquer to adhere without smudging.

Today, with ever increasing pressure on brand owners to be responsible for the effect their packaging has on the environment, the whole issue of surface treatment has necessarily become more complex. And, it's with this in mind that Vetaphone took the decision to invest in this high-tech facility that will allow to work closely with its customers on product development.

The Test Lab, which is located onsite in Kolding, offers printers, converters, laminators and extruders the opportunity to run tests under controlled laboratory conditions prior to committing to the expense of commercial production. The same facilities are available to ink, lacquer, and substrate manufacturers too, each of which is under close market scrutiny to ensure that their new products meet or exceed the current international standards.

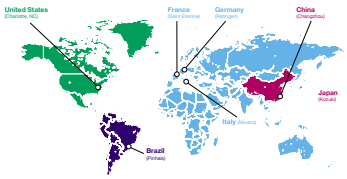
During the webinar organized by Vetaphone to present the new project, explaining the considerable planning and investment that has gone in to making the Test Lab a reality, Vetaphone CEO Frank Eisby commented: "With our great experience in surface treatment technology, we have become the 'go to' supplier for many printing, converting and laminating machinery manufacturers, who realise the importance of detailed R&D on every component in the production line. By working in close cooperation with them as they develop their new technologies, we can advise how best to ensure maximum productivity and lowest energy consumption across a range of what are becoming increasingly complex and difficult substrates to process."

Vetaphone expects that its Test Lab will attract visits from technical personnel whose skill and recommendation are key to ensuring successful commercial production. As such, it may be seen as a sales tool, but far more than that, it offers the company's existing and potential customers the opportunity to engage in the science behind surface treatment and the benefits that come from it. You could think that it is a small part of the overall production process, but the role that surface treatment plays is crucial to commercial success.

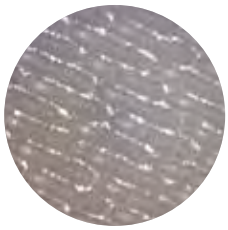


Anilox Rolls & Sleeves

Serie Novaline™

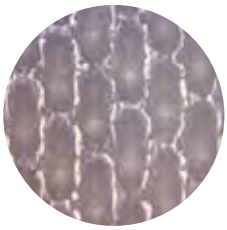


- **Anilox Ceramici PROLINE**
- **Anilox in fibra di carbonio per grandi e piccoli formati ad alte velocità**
- **Incisioni a celle aperte con tecnologia inversa ART, ART Gold, TIF, TIF Gold di ultima generazione**
- **Servizio di pulizia ANILOX con macchina Laser specifica**
- **Servizio PRE e POST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



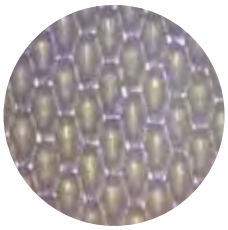
Nova Gold:
Alta definizione per Imballaggio flessibile

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



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

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



UVGold:
Alta definizione per etichette

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

Stabilimento di produzione italiano PRAXAIR srl

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

praxair.com/printing

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES

FELGA ETICHETTE

By Barbara Bernardi

Etichette in plastica molto resistenti

FELGA ETICHETTE È UN'AZIENDA PARTICOLARE NEL SETTORE DELLE ETICHETTE: LA SOCIETÀ HA UNA SEDE IN DUE PAESI, ITALIA E GERMANIA, OPERA A LIVELLO INTERNAZIONALE E SI È SPECIALIZZATA IN ETICHETTE IN PLASTICA PRINCIPALMENTE PER IL SETTORE DEL VERDE

Philip Grimm, proprietario di Felga Etiketten

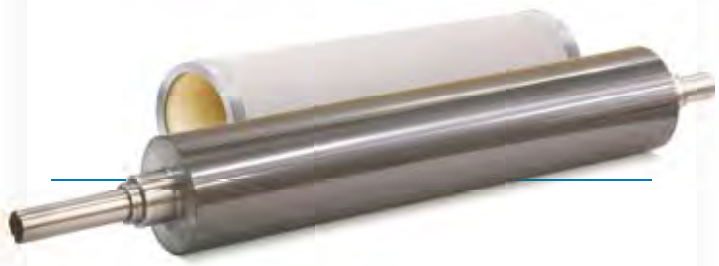
Non c'è quasi nessun altro fornitore in orticoltura che attiri l'attenzione sui suoi prodotti e sul suo portafoglio prodotti con campagne altrettanto spettacolari come Felga. Che si tratti di un singolo video, come quello apprezzatissimo su YouTube "Se Felga si facesse pubblicità come Apple" o di una campagna di marketing in cui due etichette di plastica e una pianta in vaso sono state portate nell'atmosfera con una mongolfiera a un'altezza di 35.000 m.

"Felga è un'azienda europea: abbiamo il nostro ufficio commerciale a Bad Zwischenahn, nel nord della Germania, mentre la produzione si trova a Lestans di Sequals (PN) vicino a Udine, in Italia, e le nostre etichette sono vendute a livello internazionale; il nostro esclusivo punto di forza è la specializzazione in etichette di plastica resistenti alle intemperie, utilizzate soprattutto negli ambiti nei quali sono richieste soluzioni di etichettatura e marcatura robuste", afferma Philip Grimm, amministratore delegato di Felga. Felga nasce nel 1960 e fino al 1978 si dedica interamente alla produzione di etichette in legno per aziende di giardinaggio. Successivamente l'azienda passa alle etichette di plastica. Nel 1995 Rolf Grimm, il padre di Philip, acquisisce l'azienda e oggi Philip è il proprietario. Felga investe costantemente con una chiara attenzione alla qualità. Dotata di un reparto interno di produzione lastre e repro, produce con 15 dipendenti su dieci macchine per la stampa di etichette in tipografia e flessografia, dispone di diverse fustellatrici piatte e rotative, macchine occhiellatrici, taglia bobine e molte altre attrezzature di cui ha bisogno per la produzione di etichette speciali; i film vengono selezionati individualmente in base alle esigenze di ogni singolo ordine. Vi sono più di mille strumenti per produrre etichette in diversi formati, dimensioni e tipi. In tutto ci sono più di 10.000 combinazioni possibili per le etichette più diverse, che possono essere consegnate immediatamente e sono disponibili in grandi quantità. "Oggi abbiamo un team giovane ed efficiente, che lavora con noi da molti anni e ha molta esperienza

Migliora la qualità della tua stampa flessografica.

anilox ceramici ad alta tecnologia

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES

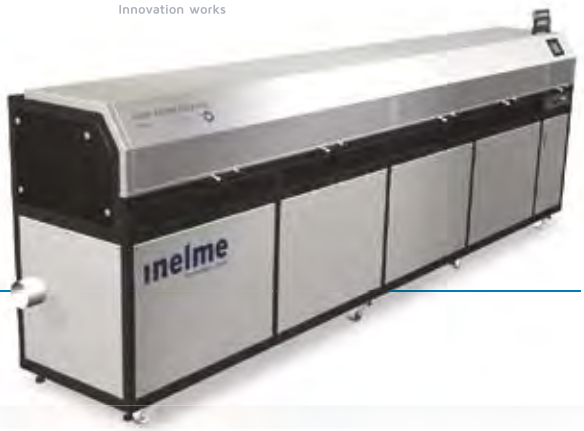


camere racla in fibra di carbonio

absolute

pulizia laser degli anilox

inelme
Innovation works



detergenti per stampa flessografica

EcoAiR
soluzioni ecologiche

FLEXXO
printing solution
www.flexxoprintingsolution.com

Flexxo Printing Solution seleziona per voi le marche e i **prodotti migliori** sul mercato mettendo a disposizione **capacità** e **competenze** per **ottimizzare** al massimo le **risorse** dei clienti.
Per informazioni: +39 338 6661927 - m.gionta@flexxops.com

con tutte le macchine. Il nostro personale commerciale parla correntemente cinque lingue e il nostro sito web è disponibile in sei lingue. Esportiamo il 70% dei nostri prodotti e in sette anni abbiamo ottenuto una grande crescita e raddoppiato il fatturato. Inoltre, abbiamo investito quasi 1 milione di euro nel 2019 in nuovi macchinari e in un reparto dedicato alla trasformazione", afferma Philip.
L'azienda offre ai propri clienti la possibilità di produrre autonomamente le proprie etichette: Felga vende infatti anche stampanti a trasferimento termico, software e aste stick per etichette, distributori di etichette.
Le etichette Felga sono adatte a tutti i settori in cui sono richieste etichette di alta qualità. Quindi vivai, aziende orticole, centri di giardinaggio, industria metallurgica e siderurgica, società di logistica e aziende commerciali e di servizi. Questo ampio portafoglio include etichette resistenti all'acqua, all'olio e al grasso, repellenti allo sporco, agli agenti atmosferici e ai raggi UV. Sono stampate su materiali come HDPE, LDPE, PE, PVC, PET, Polyart, Tyvek e poliestere. Le etichette sono resistenti alle intemperie, stabili e resistenti ai prodotti chimici; disponibili anche etichette standard o prodotti su misura in tutti formati e colori.

NUOVI INVESTIMENTI PER UNA GALLUS

Felga ha investito quasi un milione nel 2019 per una nuova Gallus ECS 340 con sei unità di stampa, particolarmente adatta alle applicazioni di etichette su supporti filmici, e per una nuova taglierina Polar ad alta velocità più altre attrezzature ausiliarie. L'investimento fa parte dell'obiettivo di Felga di aumentare l'efficienza economica della produzione di etichette e per raggiungere questo obiettivo l'azienda

ENGLISH *Version*

Very strong plastic labels

FELGA ETICHETTE IS ONE OF THE SOMEWHAT UNUSUAL COMPANIES IN THE LABEL INDUSTRY: THE COMPANY HAS A HEAD OFFICE IN TWO COUNTRIES, ITALY AND GERMANY, OPERATES INTERNATIONALLY AND HAS SPECIALIZED IN PLASTIC LABELS MAINLY FOR THE GREEN SECTOR

There is hardly any other supplier in horticulture who draws attention to his products and portfolio with similarly spectacular campaigns like Felga. Whether it's a single video, such as the highly acclaimed YouTube video "If Felga advertised like Apple" or a marketing campaign in which two plastic labels and a potted plant were brought into the atmosphere with a weather balloon 35,000 m high.
Felga is basically a European company. "We have our sales office in Bad Zwischenahn, in the North of Germany, while the production is located in Lestans di Sequals (PN) close to Udine, Italy, and our labels are sold internationally; our unique selling point is the specialization in weatherproof plastic labels, used especially in areas where robust labelling and marking solutions are required", says Philip Grimm, managing director of Felga.
Felga was founded in 1960 and until 1978 was dedicated entirely to the production of wooden labels, for example for gardening companies. Then the company switched to plastic labels. In 1995 Rolf Grimm, Philip's father, bought the company and today Philip is the owner. Felga is investing constantly with a clear focus on quality. Felga has an in-house platemaking and repro department, and produces with 13 employees on ten label printing machines in letterpress and flexo printing, have several flat and rotary die cutters, eye letting machines, reel cutters and many other equipments we need for the production of special labels; films are individually selected depending on the requirements of each single order. We also have more than 1000 tools to manufacture different shapes, sizes and types of labels.

SALDOFLEX

FLEXO DIVISION FILIPPINI & PAGANINI

MADE IN ITALY

INTO THE FUTURE OF CONVERTING

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

sta anche aggiornando il proprio capannone di produzione aggiungendo nuove linee per la trasformazione. “Siamo incredibilmente soddisfatti della qualità, produttività e flessibilità della nuova macchina; con il suo nucleo in granito tecnico, la robusta Gallus ECS 340 garantisce tempi di avviamento e cambi di lavoro rapidi. Questa macchina da stampa per etichette combina la massima qualità con un’eccellente ripetibilità e uniformità della qualità per tutta la vita utile del sistema. Cercavamo una soluzione per etichette convenzionale che ci consentisse di aumentare ulteriormente la produttività e abbiamo sicuramente raggiunto l’obiettivo con la nostra nuova macchina”. ■

All in all, there are more than 10,000 possible combinations for the most diverse labels, which can be delivered immediately and are available in large quantities. Felga mainly produces plastic labels with all possible properties.
“Today we have a young and excellent team, which has been working with us for many years and has a lot of experience with all machines. Our sales team is fluent in five languages and our website is available in six languages.
We export 70% of our products and have achieved a great growth and doubled the turnover in seven years. In addition, we have invested almost 1 million euros in 2019 in new machinery and a hall dedicated to converting”, says Philip.
Felga labels are suitable for all industries where high-quality labels are required. This means tree nurseries, horticultural companies, garden centers, metal and steel industry, logistics companies as well as companies from trade and services.
This wide portfolio includes water-, oil- and grease-resistant, dirt-repellent, weather- and UV-resistant labels.
They are printed on materials such as HDPE, LDPE, PE, PVC, PET, Polyart, Tyvek and polyester. Labels are weatherproof, stable and resistant to chemicals; available also standard labels or custom-made products in all sizes and colors. In one-word Felga labels are suitable for every conceivable application. In addition, the company is increasingly producing personalized labels according to the wishes of customers.
A wide range of materials and colors are available from stock at any time.

NEW INVESTMENTS FOR A GALLUS

Felga has invested nearly one million in a new Gallus ECS 340 with six printing units, highly suited to film-based labels applications; a new high speed Polar guillotine and other machines in 2019.
The investment is part of Felga’s aim to increase the economic efficiency of label production and to achieve this the company is also updating its manufacturing hall and adding new converting lines.
“We are incredibly satisfied with the quality, productivity and flexibility of the new press; with a granite core, the durable Gallus ECS 340 offers quick set-up times and fast job changeovers thanks to its sleeve technology and chambered doctor blade. This label printing press combines the highest quality with excellent repeatability and quality consistency throughout the system lifetime; we looked for a conventional label press to enable us to increase our productivity even more and we definitely achieved this with our new machine”.

ipinks
italianprintinginks

Produzione inchiostri da stampa

OFFSET CONVENZIONALE

OFFSET UV / UV-LED

FLEXO BASE ACQUA

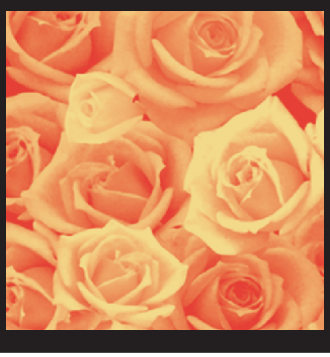
METAL DECORATING CONVENZIONALE,
METAL DECORATING UV / UV-LED

VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

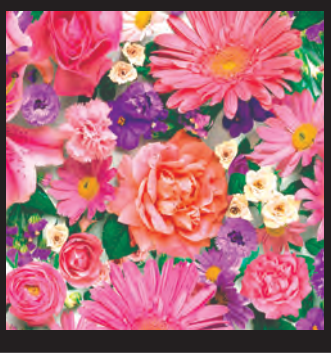
Italian Printing Inks srl
Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE
Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557
info@ipinks.it – www.ipinks.it

CILINDRI
MANICHE
MANDRINI
ANILOX
INCISIONI
DESIGN
FOTOPOLIMERI

INCI FLEX



INCIFLEX S.p.A.
via dell'industria 36/38
21019 somma lombardo
varese
tel. 0331.495365
fax. 0331.493864
e-mail:inciflex@inciflexspa.it
www.inciflexspa.it

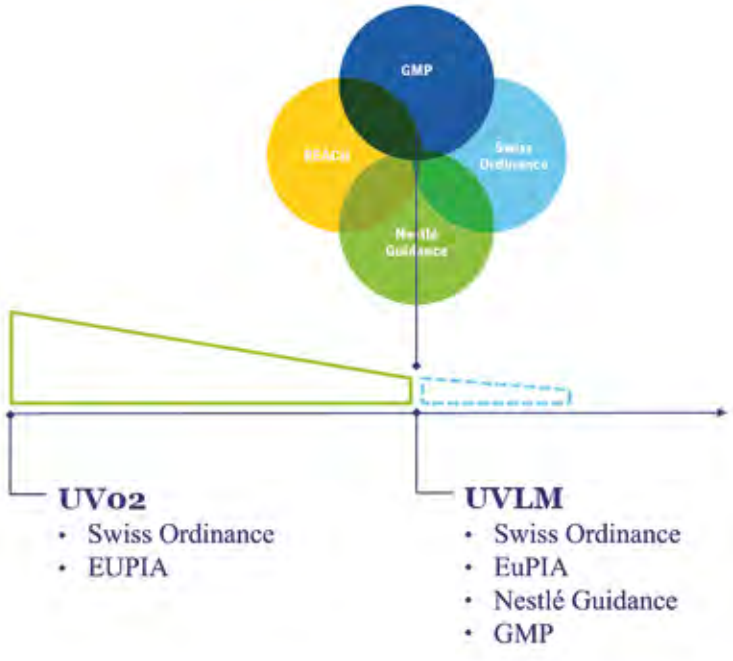


By Dieter Finna

Bassa migrazione: commesse conformi e requisiti verificabili

COSA RICHIEDE UNO STAMPATORE DI ETICHETTE PER LA PRODUZIONE DI LAVORI A BASSA MIGRAZIONE CON INCHIOSTRI INKJET UV IN CONFORMITÀ CON LE "GOOD MANUFACTURING PRACTICE" (BUONE PRATICHE DI FABBRICAZIONE)? LA RISPOSTA È STATA DATA DA GALLUS NEL CORSO DI UN OPEN DAY LO SCORSO FEBBRAIO: SONO STATI PRESENTATI UNA GALLUS LABELFIRE, CON UNA DOTAZIONE ADATTA ALLA STAMPA DI LAVORI A BASSA MIGRAZIONE, UNA NUOVA GENERAZIONE DI INCHIOSTRI UV DI HEILDELBERG CHE HANNO PASSATO I TEST PRATICI PER LE LORO PROPRIETÀ DI MIGRAZIONE

Ci sono numerosi fattori che influenzano la migrazione quando si stampano etichette. Una lieve migrazione di sostanze non potrà mai essere completamente evitata, e bisogna essere certi che le tolleranze relative ai valori di migrazione non siano superate. Anche se uno stampatore di etichette ha rispettato tutti i parametri GMP durante la produzione del materiale per etichette, è possibile che i test di migrazione eseguiti da un produttore di alimentari evidenzi valori superiori a quelli tollerabili. Per questo ci possono essere molte ragioni, ad esempio i tempi di conservazione o la temperatura durante lo stoccaggio possono influenzare la migrazione. In queste situazioni è importante che lo stampatore sia in grado di verificare che tutti i passaggi del processo di produzione delle etichette siano conformi alle GMP.



La serie di inchiostri inkjet UVLM ottimizzati per la migrazione sono conformi all'ordinanza svizzera, al regolamento Reach, alla normativa Nestlé e alle GMP /
The migration-optimized UV inkjet ink series UVLM meets the requirements of the Swiss Ordinance, EuPIA, Nestlé Guidance and Good Manufacturing Practice

SOLUZIONI TECNOLOGICHE DOCUMENTATE

Gallus ha presentato una Labelfire con un sistema di essiccazione a due fasi sviluppato presso il Print Media Center Label di San Gallo. L'innovazione consiste in una unità di essiccazione e di un acceleratore UV aggiuntivo. Entrambe sono posizionate al centro di questo sistema di stampa ibrido, che comprende gruppi stampa flexo UV e un'unità di stampa digitale UV inkjet (DPU) con un massimo di 8 colori. La nuova unità di essiccazione e l'acceleratore assicurano prestazioni eccezionali durante il processo di essiccazione. Inoltre, i parametri rilevanti per il processo di essiccazione sono costantemente registrati da entrambe le unità durante la produzione. Grazie alla prestampa gestita con Prinect, sistema per flusso di

St.OR

Sfilamandrino

Manipolatore automatico di bobine

Elemento Release

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

Carrello scarico bobina

Avvolgitore con leve di scarico e sfilamandrino

Taglia-Ribobinatrice automatica

Avvolgitore PE protettivo

St.OR s.r.l.
Converting - Robotica
Applicazioni Speciali
Via Mezzomerico 12/ter - 28040
MARANO TICINO (NO) ITALY
T. 0321-923066 - F. 0321-923167
Sito Internet: www.st-or.it
Email: info@st-or.it

lavoro di Heidelberg, e alla nuova serie di inchiostri inkjet UV, si crea un sistema completo che riduce notevolmente il rischio di migrazione di componenti di inchiostro dall'etichetta all'imballaggio.

LE CARATTERISTICHE CHE DEVONO AVERE GLI INCHIOSTRI INKJET UV A BASSA MIGRAZIONE

Tutti gli inchiostri UV a bassa migrazione (LM) devono garantire che solo le sostanze elencate con migrazione al di sotto dei limiti specificati possono essere usate nella produzione. Gli inchiostri inkjet UV pongono un'ulteriore sfida, perché da una parte deve essere garantito un getto efficiente dell'inchiostro, dall'altra si richiede la più bassa migrazione possibile: due aspetti in contraddizione. Un inchiostro inkjet è buono se trasferisce con precisione le goccioline sul supporto, in modo uniforme e a un'alta velocità di stampa. Per ottenere ciò, i componenti dell'inchiostro devono essere macinati finemente o essere così piccoli da poter passare senza problemi attraverso gli ugelli sottili delle testine di stampa digitale.

Per gli inchiostri ottimizzati per la migrazione, invece, le molecole a catena più lunga sarebbero più adatte, poiché sono meno mobili grazie alla loro struttura più lunga. Le testine di stampa con una risoluzione nativa di 1.200 dpi e una dimensione della goccia di 2 pl vengono utilizzate per motivi fini a mezzatinta nella stampa di etichette, come nel caso della Gallus Labelfire 340. Ugelli così sottili limitano la scelta delle materie prime per gli inchiostri inkjet UV LM a causa delle caratteristiche appena descritte.

LA TERZA GENERAZIONE DI INCHIOSTRI

"Heidelberg è riuscita a ridurre la migrazione con la terza generazione di inchiostri UV", ha affermato Martin Leonhard, responsabile dello sviluppo aziendale di Gallus, presentando la nuova serie di inchiostri UV LM: "ciò è stato possibile grazie alla selezione delle materie prime e alla loro purezza, che sono conformi all'ordinanza svizzera, al regolamento Reach, alla normativa Nestlé e alle specifiche GMP. La serie di inchiostri ha una viscosità molto bassa, che si adatta perfettamente alla finezza degli ugelli della macchina. Nonostante sia disponibile una selezione limitata di

ENGLISH *Version*

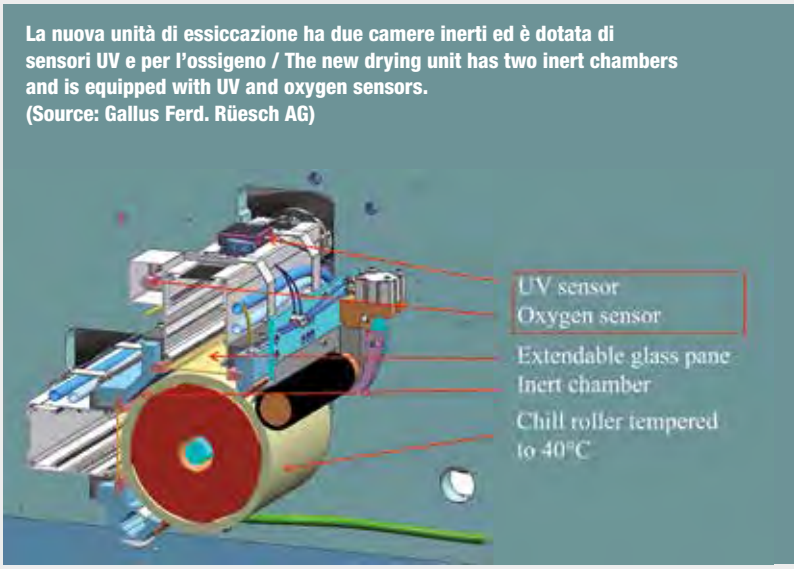
Low migration: compliant orders and verifiable requirements

WHAT DOES A LABEL PRINTER REQUIRE FOR THE PRODUCTION OF LOW MIGRATION JOBS WITH UV INKJET INKS ACCORDING TO "GOOD MANUFACTURING PRACTICE" (GMP)? THE ANSWER WAS PROVIDED BY PRESS MANUFACTURER GALLUS DURING AN OPEN DAY IN FEBRUARY OF THIS YEAR. A GALLUS LABELFIRE, WITH COMPREHENSIVE EQUIPMENT FOR LOW-MIGRATION JOBS AS WELL AS A NEW GENERATION OF UV INKS FROM HEIDELBERG THAT HAS PASSED THE PRACTICAL TESTS WITH ITS MIGRATION-OPTIMIZED PROPERTIES WERE PRESENTED

There are numerous factors that influence the migration behavior of printed label stock. A slight migration of substances from it can never be completely avoided. However, it must be ensured that the tight tolerances relating the migration values are not exceeded. And even if a label printer has complied with all the parameters of Good Manufacturing Practice (GMP) during the production of the label material, it is possible that the migration test of a food manufacturer may show values above the tolerable values. There can be many reasons for this, e.g. storage time or storage temperature can influence the migration behavior. In such a situation it is important for the printer to be able to prove that all process steps in label production were GMP-compliant.

ensure exceptional performance in the drying process. Furthermore, the relevant parameters for the curing process are consistently recorded by both units

La nuova unità di essiccazione ha due camere inerti ed è dotata di sensori UV e per l'ossigeno / The new drying unit has two inert chambers and is equipped with UV and oxygen sensors.
(Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)



besco

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

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

Carrelli elevatori alzabobine e trasportatori per movimentazione interna

Reel lift trolley and trasporter trucks for internal handling

CBE1000/1250/1500
La linea al top della gamma BESCO: carrelli alimentati a batteria. Traslazione e sollevamento elettronico
It is the top line of BESCO production: trolleys feeded with batteries and completely electronics

CB 2.6 - CB 2.10
La linea di carrelli BESCO di semplice uso e manutenzione. Traslazione manuale e sollevamento idraulico
It is the BESCO line of easy handling and maintenance. Manual motion and hydraulic lifting.

CBM 700 P - CBM 700 S
La linea di carrelli completamente manuali
Range of manual trolleys

Magazzini verticali automatici rotanti portarulli
Il sistema BESCO "CANGURO" sfrutta le altezze del locale verticalizzando il magazzino e consentendo un risparmio sui costi

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

www.besco.it

besco

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

foto-iniziatori conformi per questo livello di viscosità, Heidelberg è riuscita a implementarla in una soluzione ottimizzata per la migrazione.

ESSICCAZIONE IN CONDIZIONI INERTI

Le prestazioni del nuovo sistema di essiccazione della Gallus Labelfire sono state notevolmente migliorate rispetto alla versione precedente, ed è costituito da due sistemi di polimerizzazione inerti, ciascuno con una potenza di 238 W e raffreddato ad acqua.

La particolarità di questa unità di essiccazione è che la polimerizzazione avviene in assenza di ossigeno nelle due camere inerti sostituendo l'ossigeno con l'azoto. Ciò aumenta la potenza della polimerizzazione e la reattività dei foto-iniziatori. "Durante il funzionamento, i sensori UV non solo misurano costantemente le prestazioni delle lampade UV, ma registrano anche il contenuto di ossigeno nelle due camere inerti. Ciò elimina i malfunzionamenti e il rapporto sulla produzione conterrà una registrazione completa di tutti i parametri relativi al processo di essiccazione", ha detto Martin Leonhard, sottolineando i vantaggi della nuova unità di essiccazione per la stampa con inchiostri ottimizzati per la migrazione.

Nella sua presentazione, Leonhard ha anche affrontato le caratteristiche dei supporti assorbenti. Se si utilizzano supporti in carta o cartone, è necessario utilizzare un primer a base d'acqua che impedisca all'inchiostro UV di penetrare nel supporto. Ha inoltre spiegato: "Se gli inchiostri UV penetrassero nel supporto, il rapporto tra monomeri, oligomeri e foto-iniziatori cambierebbe, e questo potrebbe provocare il mancato indurimento di alcuni componenti. Se l'inchiostro UV rimane sul supporto, viene indurito grazie alle elevate prestazioni degli essiccatori. Ovviamente anche il primer utilizzato, come tutte le materie prime e ausiliarie, deve avere le stesse caratteristiche dei prodotti ottimizzati per la migrazione.

Le camere di essiccazione sono alimentate con azoto tramite il principio di assorbimento con un setaccio molecolare di carbonio. Il processo di assorbimento separa le molecole di azoto nell'aria ambientale aspirata dalle molecole di ossigeno o dai gas nobili e garantisce la produzione continua di azoto con una purezza fino al 99,99%.

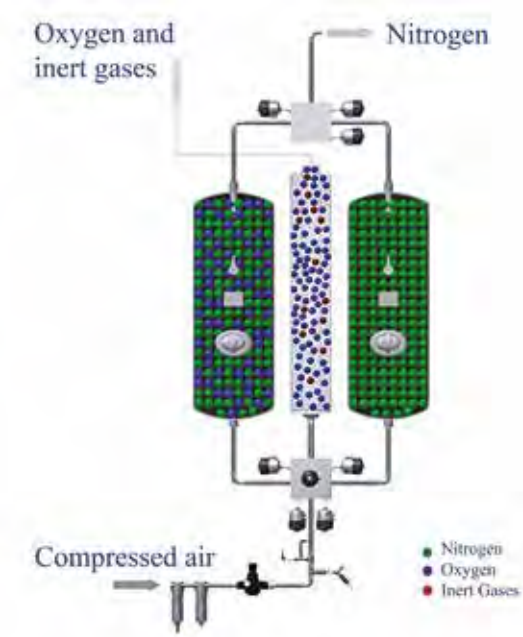
in production. UV inkjet inks pose an additional challenge to the ink formulation, as the requirements for good jet capability on the one hand and lowest possible migration on the other are contradictory. An inkjet ink is described as jetting well if it transfers the individual substances in the droplets onto the substrate precisely and with the same consistency at the highest printing speed. To achieve this, the ink components must be ground so finely or be so small that they fit safely through the fine nozzles of the digital print heads. For migration-optimized inks, instead, longer-chain molecules would be more suitable, as they are less mobile due to their longer structure. Print heads with a native resolution of 1,200 dpi and a droplet size of 2 pl are used for fine halftone motifs in label printing, as is the case with the Gallus Labelfire 340. Such fine nozzles restrict the choice of raw materials for LM UV inkjet inks due to the described requirements.

THE THIRD GENERATION OF INKS

"Heidelberg has been able to further reduce migration behavior with the third generation of UV inks," said Martin Leonhard, Head of Business Development at Gallus Ferd. Rüesch AG, presenting the new UV LM ink series, adding: "This was possible thanks to the selection of raw materials and the purity of the raw materials, which meet the requirements of the Swiss Ordinance, the Reach Regulation, the Nestlé Guidance and GMP specifications. The ink series itself has a very low viscosity, matched to the fineness of the nozzles. Despite a limited selection of compliant photoinitiators for this viscosity range, Heidelberg was able to implement this in a migration-optimized solution.

DRYING UNDER INERT CONDITIONS

The performance of the new drying system of the Gallus Labelfire has been significantly improved if compared to the previous version. It consists of two inert



L'azoto si ottiene secondo il principio dell'assorbimento separando le molecole di azoto da quelle di ossigeno /
The nitrogen is obtained according to the adsorption principle by separating the nitrogen molecules from the oxygen molecules.

ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968

Rollers for every use

Cilindri raffreddati o riscaldati
cooled or heated rollers

Cilindri in alluminio
alluminium rollers

Cilindri per la stampa
gravure rollers

Cilindri per trattamenti lamiere
rollers for strapplate treatment

Cilindri in fibra di carbonio
carbon fiber rollers

Cilindri per carta e cartone
rollers for paper industry

Cilindri per trasformazione film
mandrels for film coiling

Cilindri gommati
rubber rollers

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

www.zenit-spa.com

ISO 9001
BUREAU VERITAS Certification

UN ACCELERATORE UV PER L'ESSICCAZIONE A VELOCITÀ PIÙ ELEVATE

Oltre all'unità di essiccazione, è disponibile un acceleratore per l'essiccazione degli inchiostri inkjet UV, che aumenta le prestazioni dell'essiccazione per velocità di stampa superiori a 35 m/min.

"L'acceleratore ha quattro lampade, ciascuna con una potenza di 140 W/cm2, che assicurano la completa polimerizzazione degli inchiostri inkjet UV anche alla massima velocità di produzione. Anche queste lampade sono dotate di sensori che monitorano e registrano le prestazioni in modo che questa fase del processo possa essere documentata e verificabile", ha affermato Leonhard, illustrando il secondo elemento del nuovo sistema di essiccazione.

PRINECT GESTISCE LA PRESTAMPA

Anche la prestampa supporta l'impegno per ottenere i valori di migrazione più bassi possibili. Il sistema per flusso di lavoro di produzione Prinect può essere utilizzato in prestampa per intervenire sulla composizione del colore dei lavori da stampare, con lo scopo di ridurre lo spessore dello strato di inchiostro. Ciò evita uno strato d'inchiostro inutilmente spesso e riduce il potenziale di migrazione. Come esempio, Leonhard ha citato la riduzione della copertura d'inchiostro per lo stesso colore Pantone dal 280% (C = 100%, M = 100%, Y = 80%) al 220% (C = 80%, M = 60%, O = 40%); Y = 40%) ampliando la gamma cromatica con i Gamut Extender, quindi con una riduzione totale di circa il 21%.

PROVE DI MIGRAZIONE

I test di migrazione o i calcoli del modello sono una garanzia per il produttore per dimostrare che il materiale consegnato soddisfa le specifiche. Gli stampatori si rivolgono a questo scopo a laboratori specializzati, che eseguono test di migrazione con simulanti definiti in condizioni definite di prova.

nitrogen by the adsorption principle using a carbon molecular sieve.
The adsorption process separates the nitrogen molecules of the aspirated ambient air from the oxygen molecules or inert gases and ensures continuous nitrogen production at a desired purity of up to 99.99%.

UB BOOSTER FOR DRYING AT HIGHER SPEEDS

In addition to the drying unit, a booster is available for the curing of UV inkjet inks, which boosts the drying performance for printing speeds above 35 m/min. "The booster has four lamps, each with 140W/cm2 drying power, which ensure complete curing of the UV inkjet inks even at maximum production speed.
These lamps, too, are equipped each with sensors that monitor and record the function so that this processing step is also documented and verifiable," said Leonhard, explaining the second element of the new drying system.

PRINECT MANAGES PREPRESS

Support in the effort to achieve the lowest possible migration values also comes from the prepress. The Prinect production workflow can be used in prepress to intervene in the color composition of the print jobs with the specification of reducing the thickness of the ink layer. This avoids an unnecessarily thick film of ink and reduces the migration potential.
As an example, Leonhard led the reduction of the ink coverage for the same Pantone color value from 280 percent (C = 100%, M = 100%, Y = 80%) to 220% (C = 80%, M = 60%, O = 40%) ; Y = 40%) through the use of Gamut Extenders, which results in a total reduction of approx. 21 percent.

MIGRATION TESTS

Migration tests or model calculations are a safeguard for the manufacturer to prove that the delivered material meets the specification. Printers turn to specialized laboratories for this purpose, which carry out migration tests with defined simulants under defined testing conditions.
During the Open Day, Christoph Losher from Fabes Forschungs-GmbH presented an apparatus that Fabes has developed for migration tests in cooperation with the company Gaßner Glastechnik. For the test itself, a printed sheet is clamped in the MigraCell® apparatus with the printed image facing downwards and the food simulant is filled in the upper part. After a defined time of mass transfer, the simulant is analyzed in a gas chromatograph. Here it is important for the institute to know which substances are to be searched for. For printing inks they are specified in the "Statements of Composition" of the printing ink. As regards the result of gas chromatographic analysis it should be noted that a statement from it only relates to the examined sample under the test conditions defined for it.
So that label printers can get an idea of the practical suitability of the Gallus Labelfire with low migration equipment, they have the opportunity to test orders from day-to-day business according to their own criteria in the demo centers in

BFTFLEXO
INKING AND WASHING SYSTEMS

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

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

BFTGROUP
INNOVATIVE PRINTING SOLUTIONS

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

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

Durante l'Open Day, Christoph Losher di Fabes Forschungs-GmbH ha presentato un'attrezzatura che Fabes ha sviluppato per le prove di migrazione in collaborazione con la società Gaßner Glastechnik.
Per eseguire la prova, un foglio stampato viene inserito nell'apparecchio MigraCell® con l'immagine stampata rivolta verso il basso e il simulante alimentare si posiziona nella parte superiore. Dopo un tempo definito di trasferimento della massa, il simulante viene analizzato in un gascromatografo. Qui è importante che l'istituto sappia quali sostanze devono essere ricercate. Per gli inchiostri da stampa, queste sono specificate nelle "Dichiarazioni di composizione" dell'inchiostro da stampa.
Per quanto riguarda il risultato delle analisi gascromatografiche va precisato che un determinato esito si riferisce solo al campione esaminato nelle condizioni di prova definite per esso. Affinché gli stampatori di etichette possano farsi un'idea dell'idoneità pratica della Gallus Labelfire con le dotazioni per bassa migrazione, hanno l'opportunità di testare i loro stampati in base ai propri criteri nei centri dimostrativi a San Gallo in Svizzera e a Wiesloch in Germania e di far controllare successivamente i risultati da laboratori specializzati.

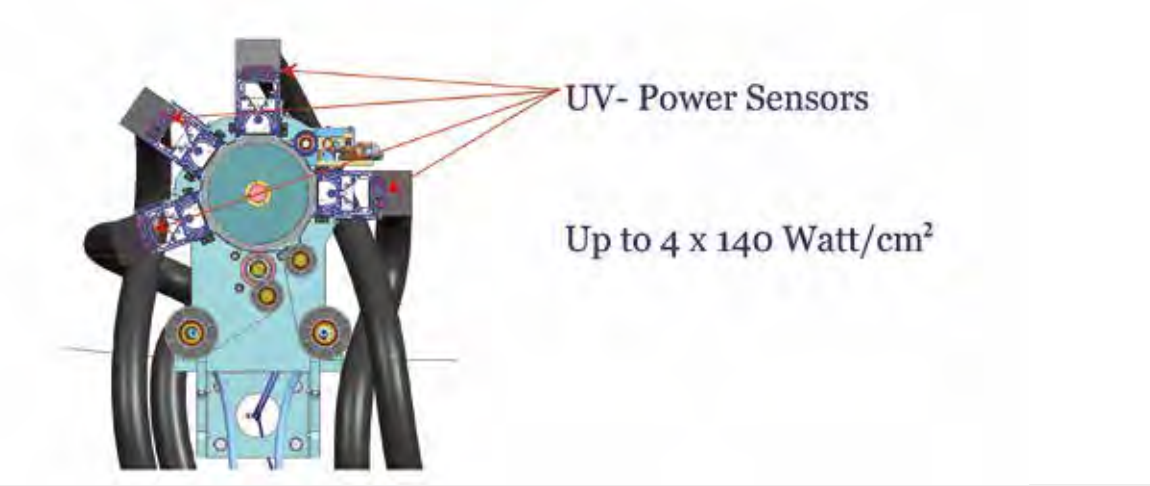
METODO DI PRODUZIONE CONFORME ALLE GMP

La produzione di etichette secondo le buone pratiche di fabbricazione è una questione complessa che pone richieste elevate per alla produzione di etichette. Utilizzando Gallus Labelfire nell'industria del tabacco, Gallus è riuscita velocemente a soddisfare le sue richieste in termini di tecnologia di stampa e dei sensori per inchiostri inkjet e ha sviluppato soluzioni pratiche per entrambi. Basandosi su questa esperienza, Gallus ha adattato la propria competenza per sviluppare ulteriormente i sistemi di stampa digitale o ibrida al fine di produrre seguendo le "buone pratiche di fabbricazione". L'aggiunta di un'unità di essicazione innovativa e di un acceleratore alla Labelfire crea una soluzione pratica che supporta gli stampatori di etichette nella loro attività quotidiana con metodi di produzione conformi alle GMP.
Con questa soluzione diventa molto più facile padroneggiare e implementare l'argomento molto complesso delle "buone pratiche di fabbricazione" nella pratica quotidiana delle aziende di stampa nel settore di imballaggi e etichette a banda stretta. ■

St. Gallen in Switzerland and in Wiesloch in Germany to have it checked by specialist laboratories.

GMP-COMPLIANT PRODUCTION METHOD

Label production according to Good Manufacturing Practice is a complex issue that places high demands on label manufacturing. By using the Gallus Labelfire in the tobacco industry, Gallus was quick to address the most demanding requirements in terms of printing technology and sensor technology for inkjet inks and developed practical solutions for both. Building on this experience, Gallus has tailored its expertise to further develop digital or hybrid printing systems to meet the requirements of "good manufacturing practice".
The addition of the Labelfire with an innovative drying unit plus booster creates a practical solution that supports label printers in their GMP-compliant production methods in their day-to-day business.



With this solution, the very complex topic of "good manufacturing practice" in daily practice for printing companies in the label and narrow-web packaging area becomes much easier to master and implement.

Per velocità di stampa superiori a 35 m/min l'unità di essiccazione è inoltre supportata da un acceleratore con quattro emettitori /
For printing speeds above 35 m/min the drying unit is additionally supported by a booster with four emitters.

COATING SERVICE

Rivestimenti antiaderenti per la produzione e trasformazione di film plastici

Rivestimenti in teflon e ceramica - teflon: antiaderenza e resistenza all'abrasione

Rivestimenti ceramici per settore stampa
Rivestimenti personalizzati per cilindri goffratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettifica di cilindri calandra

Da 35 anni eseguiamo rivestimenti personalizzati per le più svariate esigenze

Tempestività negli interventi
Alta qualità dei prodotti
Supporto tecnico

fanno della nostra azienda il partner ideale

SIMER

STRADA PER ASTI, 78 14019 VILLANOVA D'ASTI - AT
TEL. +39 0141 946663 - 947214 FAX +39 0141 946148
WWW.SIMERCOATING.COM - INFO@SIMERCOATING.COM

By Barbara Bernardi

Monteverro sceglie Unilabel

DOPO L'ESPERIENZA POSITIVA DELL'ANNATA PRECEDENTE LA CANTINA TOSCANA DI CAPALBIO SCEGLIE ANCORA UNA VOLTA PER LE ETICHETTE DEL VERMENTINO E DEL VERRUZZO DELL'ANNATA 2019 LA PERIZIA COMBINATA DELL'ARTISTA BRUNO PELLEGRINO, CHE LE HA DISEGNATE, E DI UNILABEL, CHE LE HA STAMPATE: DUE ARMONIOSI PESCI, UNO BIANCO-DORATO E UNO ROSSO PER CARATTERIZZARE I DUE TIPI DI VINO

La collaborazione tra Monteverro, Bruno Pellegrino e Unilabel quindi continua con successo: l'annata 2019 sfoggia una veste grafica rinnovata, fresca ed evocativa: un pesce, simbolo contemporaneo di una vitalità unica, all'insegna del colore. L'immagine è la perfetta espressione dei vini che rappresenta e dell'esclusiva mano del poliedrico artista che l'ha creata.

IL CREATIVO

Bruno Pellegrino, un artista dall'animo e dalla vita poliedrica, "ricamatore di suggestioni" che trovano espressione in un linguaggio dal forte senso del colore, con l'uso di materiali e tecniche diverse. Dice di sé: "i colori, le forme, la pittura e, in piccola parte, la scultura mi hanno catturato in maniera vigorosa, assorbente. E, quello che più conta, gratificante. Una vera torsione esistenziale". Tutte queste sfumature le ritroviamo nelle due nuove etichette che rappresentano l'identità iconografica dei due giovani vini della cantina capalbiese: Vermentino e Verruzzo, un bianco e un rosso. Il primo è un vino dall'anima mediterranea, croccante, fine e armonioso con aromi fruttati e freschi e un brillante color giallo paglierino. Il rosso, nomen omen, porta nel nome la sua vera natura: piccolo cinghiale, emblema di un temperamento forte e dinamico, potente e aromatico con una prevalenza di uve classiche bordolesi e una percentuale di Syrah.

A questi due vini Bruno Pellegrino ha costruito addosso un abito che ce li racconta al primo sguardo: pesci che "parlano" attraverso la briosità dei tocchi di colore, costruiti con armonia. Un pesce delicato ma dinamico perché "i pesci come il vino vivono nel segno dei colori e della naturale vitalità", come recita il retro dell'etichetta.

I TECNICI

Unilabel rappresenta una delle realtà più importanti e fiorenti nella produzione di etichette adesive in bobina e non destinate al design. Nata alla fine degli anni '90 nei pressi di Empoli, e alimentata dalla forte volontà di offrire il massimo della qualità ai suoi clienti si è nel tempo creata un'ampia clientela in tutta Italia, ma anche all'estero, avendo come mercati di riferimento soprattutto il settore vinicolo, degli oli e dei distillati, e anche della cosmetica.

L'anno scorso per questa società si è aperto un nuovo capitolo: l'incontro felice con Be Packaging di Montesarchio (Benevento), produttrice di etichette e imballaggi flessibili, ha portato a una condivisione di prospettive per il futuro e di strategie, sfociando in una partnership volta a consolidare la presenza sul mercato anche grazie all'integrazione delle rispettive competenze.

La filosofia perseguita da Unilabel è da sempre orientata verso una piena esaltazione della confezione da promuovere attraverso etichette adesive personalizzate in grado di concretizzare al meglio le esigenze della

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

clientela. Il raggiungimento di un tale livello di expertise è possibile grazie alla continua sperimentazione di tecniche di lavorazione sempre più affinate e aggiornate, in grado di generare degli stampati caratterizzati da una qualità costantemente apprezzabile, e dalle competenze trasversali dei dipendenti dell'azienda toscana, profili dall'ampio talento creativo e scientifico. E le competenze dei 20 dipendenti sono davvero diversificate, come ci spiega Stefania Lucarelli, creativa del reparto grafico: "per stampare le nostre etichette utilizziamo varie tipologie di stampa, dalla offset semi-rotativa alla stampa serigrafica, fino alla stampa digitale e anche flexo, che usiamo anche per le finiture; al cliente possiamo anche fornire un servizio di progettazione creativa oltre alla messa a punto di progetti grafici già completi".

DUE PESCI, DUE VINI

Monteverro aveva già affidato a Unilabel il compito di realizzare altre due etichette della scultrice Elena Saracino, per le quali l'artista aveva realizzato dei fiori, quindi era necessaria una continuità stilistica, per mantenere la riconoscibilità della linea, "quindi anche se cambiava l'immagine dovevamo creare una sorta di continuità, per realizzare un lavoro coerente con quello dell'anno scorso, abbiamo scelto una carta martellata, nello specifico la Maille-Blanc New FSC Fasson, e abbiamo pensato che la stampa offset potesse rendere al meglio il disegno, ma per valorizzarlo e dare l'effetto tattile abbiamo usato il rilievo a secco per la finitura".

Per il Vermentino sull'etichetta vediamo un magnifico pesce dorato, per il Verruzzo invece un pesce rosso.

PROGETTARE E REALIZZARE GRAFICHE DI ETICHETTE PER VINO PER COMUNICARE VALORE

È noto che oggi l'etichetta per un vino è fondamentale, quindi non basta l'innovazione, ci vuole coerenza, onestà e chiarezza, per questo motivo Unilabel "mette in atto un processo di produzione meticoloso e particolarmente performativo sin dalle fasi iniziali della produzione, con riferimento all'ideazione e al concepimento

ENGLISH Version

Monteverro chooses Unilabel

AFTER THE POSITIVE EXPERIENCE OF THE PREVIOUS YEAR, THE TUSCAN WINERY IN CAPALBIO ONCE AGAIN CHOOSES FOR 2019 VERMENTINO AND VERRUZZO LABELS THE COMBINED EXPERTISE OF THE ARTIST BRUNO PELLEGRINO, WHO DESIGNED THEM, AND OF UNILABEL, THAT PRINTED THEM: TWO HARMONIOUS FISHES, ONE WHITE-GOLDEN AND ONE RED TO CHARACTERIZE THE TWO TYPES OF WINE

The collaboration between Monteverro, Bruno Pellegrino and Unilabel therefore continues successfully: the 2019 vintage boasts a renewed, fresh and evocative graphic design: a fish, a contemporary symbol of a unique vitality, in the name of color. The image is the perfect expression of the wines it represents and of the exclusive hand of the multifaceted artist who created it.

THE CREATIVE

Bruno Pellegrino, an artist with a multifaceted life and soul, 'embroiderer of suggestions' who find expression in a language with a strong sense of color, with the use of different materials and techniques. He says of himself: "colors, shapes, painting and, to a small extent, sculpture have captured me in a vigorous, absorbent way. And, most importantly, rewarding. A real existential twist". We find all these nuances in the two new labels that represent the iconographic identity of the two young wines from Capalbio winery: Vermentino and Verruzzo, a white and a red. The first is a wine with a Mediterranean soul, crisp, fine and harmonious with fruity and fresh aromas and a bright straw yellow color. Th red one, nomen omen, bears its true nature in the name: small wild boar, emblem of a strong and dynamic temperament, powerful and aromatic with a prevalence of classic Bordeaux grapes and a percentage of Syrah.

Bruno Pellegrino has built a suit around these two wines that describes them at first glance: fishes that 'speak through the liveliness of the touches of color, built with harmony. A delicate but dynamic fish because "fish like wine live in the sign of colors and natural vitality", as stated on the back of the label.

THE TECHNICIANS

Unilabel represents one of the most important and flourishing realities in the production of adhesive labels intended for design available in web and not. Born in the late 90s near Empoli, and fueled by the strong desire to offer the highest quality to its customers, over time it has created a large clientele throughout Italy, but also abroad, having as reference markets especially wine, oil and spirits sector, and also cosmetic products.

Last year a new chapter opened for this company: the happy meeting with Be Packaging of Montesarchio (Benevento), producer of labels and flexible packaging, led to a sharing of prospects for the future and strategies, resulting in a partnership aimed at consolidating its presence on the market also thanks to the integration of the respective skills.

The philosophy pursued by Unilabel has always been oriented towards a full exaltation of the packaging to be promoted through personalized adhesive labels able to materialize in the best way the needs of customers. The achievement of such a level of expertise is possible thanks to the continuous experimentation of increasingly refined and updated processing techniques, capable of generating printouts characterized by a constantly appreciable quality, and by the transversal skills of the employees of the Tuscan company, profiles characterized by wide creative and scientific talent. And the skills of the 20

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

del design da applicare, perché realizzare stampati del genere richiede una cura dei dettagli che deve mantenersi elevata in ogni passaggio richiesto al fine di poter sviluppare con incisività una strategia comunicativa che possa sollecitare tutti i sensi dei consumatori", conclude Stefania. ■

employees are truly diverse, as explained by Stefania Lucarelli, creative graphic of the graphic department: "to print our labels we use various types of printing, from semi-rotary offset to screen printing, up to digital and even flexo printing, which we also use for finishings; we can also provide the customer with a creative design service in addition to the development of complete graphic projects".

TWO FISH, TWO WINES

Monteverro had already entrusted Unilabel with the task of creating two other labels by the sculptor Elena Saracino, for which the artist had created flowers, therefore stylistic continuity was needed, to maintain the recognizability of the line, "therefore even if the image we had to create a sort of continuity, to create a work consistent with that of last year, we chose a textured paper, specifically Maille-Blanc New FSC Fasson, and we thought that offset printing could render the design better, but to enhance it and give the tactile effect we used blind embossing for the finishing".
For Vermentino on the label we see a magnificent golden fish, for Verruzzo instead a red fish.

DESIGN AND CREATE GRAPHICS OF WINE LABELS TO COMMUNICATE VALUE

It is known that today the label for a wine is fundamental, therefore innovation is not enough, it takes consistency, honesty and clarity, for this reason Unilabel "carries out a meticulous and particularly performative production process from the initial stages of the production, with reference to the conception of the design to be applied, because making printed matter of this kind requires attention to detail which must remain high in each step required in order to develop incisively a communication strategy that can stimulate all the senses of the consumers", concludes Stefania.

Grafiche Giardini

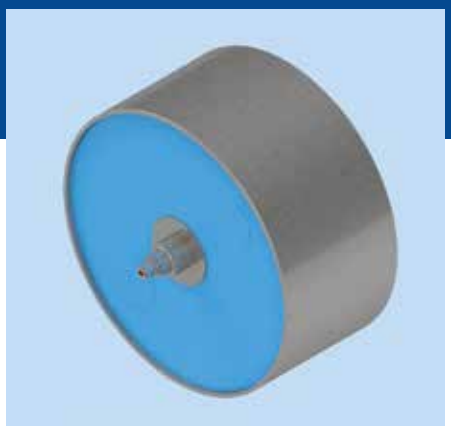
Stampati pubblicitari,
commerciali,
digitali e cartotecnica

www.grafichegiardini.it

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

PAM
ROLLERS FACTORY

Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali

Cilindri Riscaldati o Raffreddati

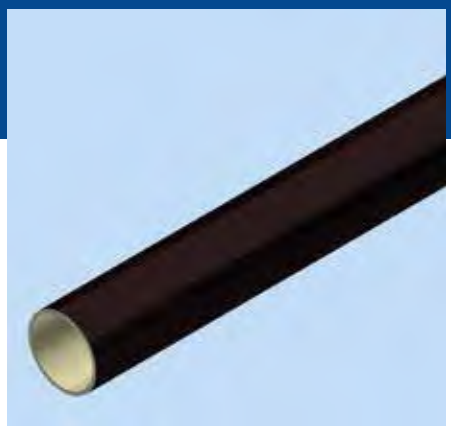
Chill Roll

Mandrini ad aria

Mandrini in fibra di carbonio

Cilindri gommati

Rulli folli di precisione



Sleeve anilox

Sleeve clichè

Adattatori in fibra di vetro o fibra di carbonio

Ingranaggi

PAM ROLLERS FACTORY SPA
MADE IN ITALY

Via Adige, 1315 - 35040 Urbana (PD) Italy
Tel. 0429 879711 - Fax 0429 878624

info@pamrollersfactory.com
www.pamrollersfactory.com

A FRONTE DELLA CRESCENTE PRESSIONE DEI COSTI NEL SETTORE DEI SISTEMI DI STAMPA, LA DIGITALIZZAZIONE E L'OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI STANNO DIVENTANDO SEMPRE PIÙ IMPORTANTI PER RIDURRE I COSTI DI PRODUZIONE: ANCHE HUBERGROUP OFFRE UN SUPPORTO PER L'OTTIMIZZAZIONE DEL PROCESSO DI FORMULAZIONE DEGLI INCHIOSTRI

Ottimizzazione dei processi come fattore di successo per la stampa flessografica

Nel settore delle stampa offset, le imprese stanno già lavorando con il "Digital Job Ticket", un sistema per raccogliere automaticamente tutti i dati importanti della produzione che vengono quindi inviati, ad esempio in formato PDFX, da un'interfaccia di processo all'altra. La stampa flessografica è soggetta a molte variabili che impediscono la standardizzazione e lo sviluppo di un relativo standard di processo. Si pensi ad esempio ai vari supporti di stampa, ai cilindri retinati con strutture diverse, alla risoluzione, al volume dell'inchiostro e ai vari materiali per le lastre di stampa. In altre parole: per ottenere un'ottimizzazione dei processi coerente nel settore della stampa flessografica occorre considerare numerosi fattori.

I FATTORI IMPORTANTI PER L'OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI

Per la creazione degli standard di processo, le tipografie devono dapprima eseguire singole ottimizzazioni che a medio termine costituiscono uno "standard interno". In una prima fase è necessario concentrarsi su processi capaci di assicurare il massimo potenziale di ottimizzazione, come ad esempio la riduzione degli scarti, l'ottimizzazione dei costi tramite una pianificazione razionale degli ordini e la riduzione dei tempi di inattività della macchina flessografica grazie ad avviamenti più rapidi.
Grazie agli importanti sviluppi tecnici degli ultimi anni ora è possibile ridurre i tempi di avviamento. La tecnologia sleeve, applicata sia alle lastre di stampa che ai cilindri retinati, è stata ad esempio molto innovativa. A ciò si aggiungono gli evidenti progressi conseguiti nell'ambito delle ottimizzazioni software e hardware che, oltre alla riduzione dei tempi di avviamento, hanno consentito l'incremento della velocità e della precisione. Una premessa fondamentale per l'ottimizzazione dei tempi di

The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type M10 → 2 x 40 L

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

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

type M4S 2 x 30 L

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

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

MONODISPENSER

type **200/LB/PR**

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

SOLVENTMIXER

type **3-5 50L**

Three components solvent adhesives mixer.

VEA srl - Via G.Portapuglia, 19 - 29122 Piacenza - Italy
Tel. +39 0523 59 21 68 - sales@veasrl.it - www.veasrl.com

Costruzioni Meccaniche VEA

Converting Equipment by Fausto Gasparini

avviamento resta comunque la preparazione degli inchiostri. In molte tipografie è a tutt'oggi prassi comune effettuare il 20-30% del processo di ottimizzazione degli inchiostri direttamente in macchina da stampa, allungando così i tempi di avviamento. Sebbene al primo ordine con accettazione diretta da parte del cliente questo processo possa avere in casi eccezionali una sua ragion d'essere, per gli ordini già prodotti più volte gli inchiostri dovrebbero essere ottimizzati a monte.

IL METODO DI HUBERGROUP PER L'OTTIMIZZAZIONE DEI PROCESSI

Il metodo di ottimizzazione sviluppato dallo specialista internazionale di inchiostri grafici si basa sul ben noto principio industriale "Buona la prima", finalizzato a stabilizzare i processi in modo da evitare la correzione di errori e il costo del lavoro necessario per correggerli. Con questo metodo, hubergroup fornisce ai clienti un supporto a lungo termine per rispondere alle esigenze di riduzione del TCO (Total Cost of Ownership - costo totale di proprietà) e per ottimizzare l'OEE, (Overall Equipment Effectiveness - la misura dell'efficacia totale di un impianto).

I punti principali di questo metodo sono i seguenti: analisi dei processi in uso; calibratura del tiraprove; rilevamento dello stato effettivo dei cilindri retinati realizzazione dei cosiddetti oggetti di spessore per i rispettivi gruppi di cilindri anilox; adattamento del tiraprove; controllo dell'ottimizzazione dei processi; analisi dei risultati

A questo proposito vengono dapprima esaminati i processi operativi e i principali indicatori della condizione reale tramite un'analisi congiunta dei processi, quindi sono de-

ENGLISH *Version*

Process optimisation as a success factor in flexo printing

GIVEN THE INCREASING COST PRESSURES FACING THE PRINTING INDUSTRY, DIGITALISATION AND PROCESS OPTIMISATION ARE BECOMING EVER MORE IMPORTANT FOR PRINTING COMPANIES IN ORDER TO REDUCE PRODUCTION COSTS: HUBERGROUP PROVIDES SUPPORT FOR OPTIMISATION OF INK FORMULATION PROCESS TOO

In offset printing, companies already work with "digital job tickets," which automatically consolidate all the important job information needed for production and transmit it, for example in PDF/X format, from one process interface to another. Flexographic printing has a greater number of variables which hinder standardisation and the establishment of a resulting process standard. These variables include different printing substrates, various anilox rollers with different cell patterns, print resolution, the pick-up volume and diverse printing plate materials. This means that many factors have to be taken into account to achieve consistent process optimisation in flexo printing.

IMPORTANT FACTORS FOR PROCESS OPTIMISATION

When creating a process standard, printing houses should first carry out individual process optimisations, which can then be combined in the medium term to create a "house standard". Therefore, the first step is to focus on the processes that have the highest optimisation potential. These include reducing waste, optimising costs through rational work order planning and reducing flexo press downtime by shortening set-up times.

Thanks to technical advances that have occurred in the last few years now it's possible to reduce set-up times. For example, pioneering sleeve technology has been developed for both printing plates and anilox rollers. In addition, significant progress has been made with regard to software and hardware optimisation, which in addition to reducing the set-up times, has also increased production speeds and improved accuracy. However, when optimising set-up time, colour preparation is crucial. It is still common practice in many printing houses to perform

Cavalleri

ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY

Cavalleri
ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY

DAL
1932

TAGLIATORI TRASVERSALI

www.cavalleri.org

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

finiti i potenziali di ottimizzazione e i KPI (Key Performance Indicator). A seconda delle finalità del progetto, ciò può essere applicato anche prima della pianificazione dell'ordine, coinvolgendo prestampa, lastre, cilindri retinati, ecc.
Per la riduzione dei tempi di avviamento, hubergroup supporta l'ottimizzazione della preparazione degli inchiostri a monte: evitando così idealmente la necessità di ulteriori ottimizzazioni in macchina. Per ottenere questi risultati, si procede alla definizione di un sistema affidabile per la gestione degli inchiostri, a partire dalla ricetta fino al recupero degli inchiostri residui. I prerequisiti necessari per l'attuazione di queste misure sono un software standard di formulazione degli inchiostri e un tiraprove. I tempi necessari per l'ottimizzazione degli inchiostri possono essere sensibilmente ridotti fin dai primi ordini. Ogni uno di questi passaggi viene adattato in base alle specifiche esigenze del cliente.
hubergroup svolge il lavoro preliminare necessario nella fase iniziale, come la creazione dei dati di taratura per il software e la formazione teorica. In tutti gli altri passaggi, hubergroup fornisce un valido supporto in loco, orientato alla pratica e personalizzato. L'obiettivo di hubergroup non è infatti il solo insegnamento di nozioni teoriche, bensì affiancare operativamente il cliente con una squadra di specialisti. Oltre al know-how di settore, quali la chimica e la gestione dei colori, gli esperti di hubergroup conoscono molto bene le sfide che si trovano ad affrontare le tipografie, e possono aiutarli a individuare il loro potenziale. Già molti clienti confermano l'efficacia di questo metodo di ottimizzazione dei processi.
Gli esperti di hubergroup si sono impegnati moltissimo per raggiungere questo risultato, che rende il processo più facile da gestire per i clienti. ■

the last 20-30% of the colour optimisation process directly at the printing press. This leads to additional set-up time. In exceptional cases, this approach may make sense for an initial order with direct customer approval; however, for repeat orders that have already been produced several times, colour optimisation should be carried out in advance putting the job on press.

HUBERGROUP'S PROCESS OPTIMISATION CONCEPT

The international printing ink specialist bases its entire optimisation concept on the well-known industry principle of "First Time Right," which focuses on stabilising the processes as much as possible so that time and effort are not wasted correcting mistakes further down the line. Following this approach, hubergroup provides customers with long-term support to address the key issues of reducing total cost of operation (TCO) and improving the overall equipment effectiveness (OEE).
The primary steps involved in this optimisation process are: analysing the current process; calibrating the printing proofer; determining the current state of the anilox rollers; creating so-called thickness objects for the respective anilox rollers; adjusting the printing proofer; reviewing the process optimisation; analysing the results.
First, the operational processes and relevant performance indicators of the current state are evaluated through process analysis, opportunities for improvement are identified, and the KPIs (Key Performance Indicators) are defined. Depending on the scope of the project, this can start even before order planning and can incorporate touch points such as prepress, printing plates, anilox rollers, etc.
To reduce set-up times at the printing press, hubergroup helps to optimise colour preparation in advance so that, ideally, no colour optimisation is required at the press. To achieve this, a reliable colour management system is established, starting with ink formulation right through to processing the left-over ink. Standard ink formulation software as well as a printing proofer are prerequisites for this method. Even with initial orders, the time needed for colour optimisation can be greatly reduced. In the hubergroup process, each of these steps is individually adjusted to the suit the unique requirements of each customer.
In the first phase, hubergroup carries out the preliminary work, such as creating the optimum calibration data for the ink formulation software and providing theoretical training. During subsequent phases, hubergroup actively assists customers with practical and individual support on site. After all, hubergroup doesn't just aim to convey theory, but also to provide practical support through a team of specialists who are at the customer's side every step of the way. In addition to industry-specific expertise, such as ink chemistry and colour management, hubergroup experts also have extensive knowledge of the challenges that printing houses face and can therefore help them to recognise their individual potential.
Many customers already confirm that this approach to process optimisation really pays off. hubergroup experts have worked hard to achieve this, which makes the process easier for customers to manage.

Corona Treatment

Professional Plants

Our numbers

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

World Largest Cast Film Corona Station

me.ro S.p.A.
Electronic Industrial Equipment

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

Collaborazione Ticinoplast/Novamont: nasce la linea nextfilm di nuovi film compostabili per l'imballaggio

Ticinoplast presenta la gamma di prodotti NextFilm™, una nuova generazione di film per l'imballaggio, testimonianza dell'impegno dell'azienda a favore dell'economia circolare e dell'ambiente.

La prima famiglia di queste nuove soluzioni per l'imballaggio è rappresentata dai film biodegradabili e compostabili in MATER-BI, conformi allo standard internazionale UNI EN 13432, per la laminazione o per l'uso singolo nel confezionamento di alimenti e di prodotti idonei al packaging compostabile.

Frutto della collaborazione con Novamont, i nuovi film sono stati messi a punto grazie a un lavoro congiunto di ricerca, sviluppo, industrializzazione e prove su macchine di stampa, accoppiatrici e linee di confezionamento, durato quasi 3 anni.

Complessivamente si tratta di 5 film, già certificati OK Compost, 2 supporti di stampa e 3 film saldanti.

Laminati tra di loro, garantiscono caratteristiche meccaniche e di saldatura idonee alla produzione su qualsiasi macchina di confezionamento. I supporti di stampa possono essere lavorati sia su linee rotocalco che flessografiche. I film saldanti possono essere utilizzati sia in accoppiamento sia come film singoli, a seconda delle applicazioni, e possono essere stampati.

Il MATER-BI è la famiglia di bioplastiche biodegradabili e compostabili secondo lo standard europeo EN13432, nata dalla ricerca Novamont per quelle applicazioni in cui la biodegradabilità in diversi ambienti (impianti di compostaggio industriale, suolo, ambiente marino) rappresenta un valore aggiunto.

I prodotti compostabili hanno infatti grandi potenzialità in tutti quei settori in cui le operazioni di riciclo sono complesse o non praticabili a causa dell'utilizzo contemporaneo di materiali differenti e della contaminazione da parte degli scarti alimentari. In questi casi, l'utilizzo di bioplastiche compostabili consente di conferire questi prodotti, insieme al loro contenuto, nella raccolta differenziata del rifiuto organico, contribuendo così alla produzione di compost di qualità per la fertilità dei suoli e a migliorare la riciclabilità degli altri rifiuti.

Tra gli utilizzatori di prodotti della linea NextFilms™ è presente anche SAES Coated Films che, attraverso la tecnologia COATHINK® di coating e metallizzazione di cui è proprietaria, garantisce la produzione di film compostabili con caratteristiche di barriera paragonabili a quelle dei sistemi di imballaggio tradizionale.

COATHINK™ è una tecnologia di deposizione di lacche a base d'acqua in grado di conferire proprietà di barriera a supporti polimerici di diversa tipologia.

SAES Coated Films, nell'ambito del proprio lavoro di progettazione sostenibile di strutture a barriera, ha sviluppato una famiglia di prodotti destinati a imballaggi flessibili ad alta barriera e compostabili secondo la norma EN13432. La tecnologia del coating consente di utilizzare rivestimenti sottili e formulazioni compatibili con i processi di compostaggio industriale.

La funzionalità delle lacche utilizzate permette di raggiungere livelli di barriera a ossigeno e umidità confrontabili con quelli degli imballaggi tradizionali contenenti multistrati plastici non riciclabili. Si ottiene così una soluzione di imballaggio efficace nel proteggere il prodotto alimentare e conferibile nella frazione umida a fine vita.

A breve, infine, la linea NextFilm™ verrà arricchita anche da film in polietilene ottenuto da resine sia biobased sia da riciclo chimico, idoneo quindi al contatto alimentare.

ENGLISH News Materials

TICINOPLAST/NOVAMONTCOOPERATION: INTRODUCING THE NEXTFILM LINE OF NEW COMPOSTABLE PACKAGING FILMS

The first family of these new packaging solutions consists of MATER-BI, biodegradable and compostable films complying with international standard UNI EN 13432 for lamination or single use in the packaging of food and products suitable for compostable packaging. Result of collaboration with Novamont, these new films have been developed over a period of almost 3 years through joint research, development, industrialization and testing on printing machines, laminating machines and packaging lines. There are 5 already OK Compost-certified films, 2 print media and 3 sealing films. Laminated together, their mechanical and sealing properties ensure that they are suitable for production on any packing machine. The print media can be processed on both rotogravure and flexographic lines. The sealing films can be used either laminated or as single films, depending on the application, and can be printed.

MATER-BI, the result of Novamont research, is the family of biodegradable and compostable bioplastics meeting European standard EN13432 for those applications where biodegradability in different environments (industrial composting plants, soil, marine environment), represents an added value. Compostable products in fact have great potential in all those sectors where recycling operations are complex or impractical because of the simultaneous use of different materials and contamination by food waste. In these cases, using compostable bioplastics means that these materials and their contents can be included in the differentiated collection of organic waste, thus helping to produce quality compost for soil fertility and improve the recyclability of other waste.

Among the users of nextFilm™ products line is SAES Coated Films. Through its proprietary COATHINK® coating and metallization technology it can produce compostable films having barrier characteristics comparable to those of conventional packaging systems. COATHINK™ is a water-based lacquer coating technology able to give barrier properties to different types of polymer substrates. Thanks to its work on the sustainable design of barrier structures, SAES Coated Films has developed a family of products for high barrier and compostable flexible packaging complying with EN13432. The coating technology makes it possible to use thin coatings and formulations compatible with industrial composting processes.

www.cmrama.com

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

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

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

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

type M 10 E
electric/manual solution

type M 6 EC
entrylevel manual solution

www.cmrama.com

RAMA

Agility Trolley

A perfect solution,
manual and electronic

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

type M 600
quality manual solution

type 1T-1M
full electronic solution

Per questo motivo Ticinoplast ha avviato il processo di certificazione ISCC+.

Mondi confeziona in modo sicuro il kit test SARS-CoV-2 di QIAGEN

Mondi si è impegnata a fare la sua parte nella fornitura di prodotti essenziali durante l'epidemia di COVID-19 e ha recentemente sviluppato un imballaggio per il kit test del coronavirus SARS-CoV-2 di QIAGEN.

QIAGEN è un fornitore globale leader delle soluzioni molecolari Sample to Insight.

La società ha recentemente lanciato un kit test per il sistema di analisi QIAstat-Dx in grado di identificare il coronavirus SARS-CoV-2 in un'ora.

Progettata per l'uso in ospedali, cliniche e laboratori, la nuova piattaforma di test con approccio sindromico QIAstat-Dx della società si presenta come un dispositivo compatto, modulare e da tavolo in cui vengono inserite per l'analisi le cartucce multicamera contenenti i campioni per i test.

In periodi come questi, la flessibilità nella produzione è la chiave per aiutare a supportare le esigenze di imballaggio essenziali nel settore medico. "Dato che i test rapidi sono una componente fondamentale per contenere la diffusione della pandemia, siamo pronti ad assistere la comunità medica in ogni modo possibile.

Nello stabilimento Mondi Korneuburg, abbiamo adattato la nostra pianificazione della produzione per soddisfare l'aumento della domanda a supporto di QIAGEN", spiega Eveline Wagner, amministratore delegato di Mondi Korneuburg.

Mondi ha da tempo rapporti commerciali con QIAGEN e fornisce imballaggi per le cartucce di prova utilizzando un design personalizzato. Le buste bianche, non stampate, multistrato sono costituite da una struttura in poliestere/alluminio/polietilene (PET/Alu/PE) per fornire la protezione necessaria dalla luce e dall'umidità in modo che i kit test non siano compromessi prima di essere utilizzati.

"Abbiamo lavorato a stretto contatto con QIAGEN per capire come garantire al meglio i kit test in modo sicuro.

Ora siamo pronti per aumentare la produzione di questo prodotto e soddisfare le nuove esigenze", afferma Emilio Vidri, direttore vendite Europa, Mondi Consumer Flexibles.

Siegwerk e APK AG riescono a disinchiostrare film plastico riciclato

Siegwerk e APK AG, uno specialista nella produzione di plastica riciclata di alta qualità derivante dai rifiuti di imballaggio, hanno completato con successo le prove di disinchiostrazione di due film LDPE stampati.

La partnership strategica tra le due società, avviata nell'ottobre 2019, ha raggiunto i primi risultati pionieristici per migliorare e rendere più semplice il riciclo degli imballaggi flessibili.

"Progettare per il riciclo, consentendo idealmente un riciclo completo, dal prodotto al prodotto, è cruciale per chiudere il ciclo dell'imballaggio flessibile.

Per Siegwerk questo significa fornire inchiostri e vernici innovativi, che facilitano il riciclo di alta qualità, ad esempio consentendo un facile disinchiostrazione

ENGLISH News Materials

Oxygen and moisture barrier levels comparable to those of conventional packaging containing not-recyclable plastic multilayers can be achieved because of the functionalities of the lacquers used. The result is a packaging solution that effectively protects food products and can be disposed of in the wet fraction at the end of its life. Finally, the nextFilm™line will soon be supplemented with polyethylene film obtained from both biobased and chemical recycling resins, which will therefore be suitable for contact with food. This development has led Ticinoplast to commence the ISCC+ certification process.

Mondi safely packages QIAGEN's SARS-CoV-2 test cartridge

Mondi is committed to playing its part in the supply of essential products during the COVID-19 outbreak and has recently developed packaging for QIAGEN's SARS-CoV-2 coronavirus test kit.

QIAGEN is a leading global provider of molecular Sample to Insight solutions. The company recently launched a syndromic test cartridge kit for the QIAstat-Dx Analyser System that can identify the SARS-CoV-2 coronavirus within an hour.

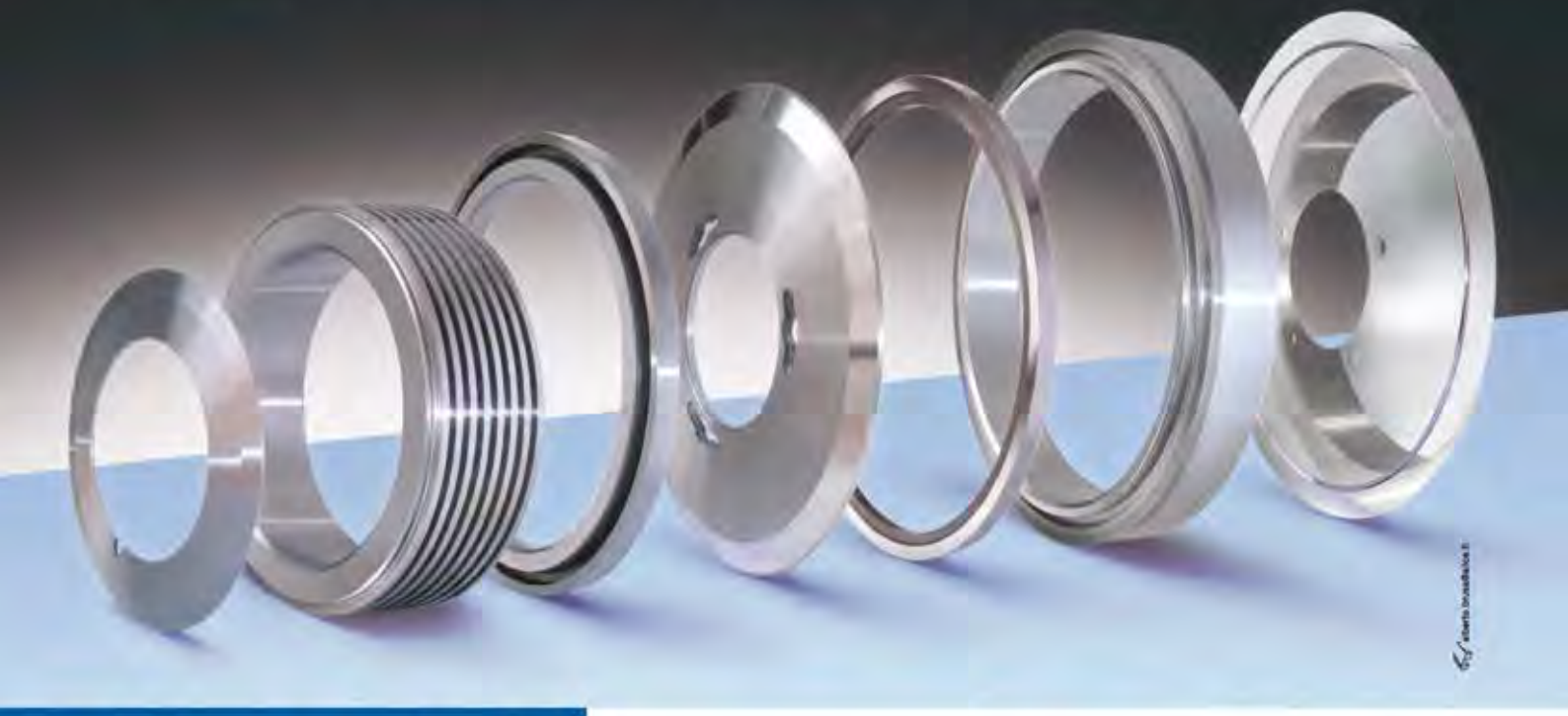
Designed for use in hospitals, clinics and laboratories, the company's new QIAstat-Dx syndromic testing platform comes in the form of a compact, modular, table-top device into which multi-chamber cartridges containing test samples are inserted for analysis.

During times like these, flexibility in production is key to help support essential packaging needs in the medical industry. "Given that timely testing is a critical component of mitigating the spread of the pandemic, we stand ready to assist the medical community in any way we can. At Mondi Korneuburg, we adjusted our production planning in order to meet the increase in demand to support QIAGEN," explains Eveline Wagner, Managing Director of Mondi Korneuburg.

Mondi has an ongoing relationship with QIAGEN and is providing packaging for the test cartridges using a customised design. The white, unprinted, multilayer pouches consist of a polyester/aluminium/polyethylene (PET/Alu/PE) construction to provide the necessary protection from light and moisture so that the test kits are not compromised before they are used.

"We worked closely with QIAGEN to understand how best to ensure test kits are packaged

Cutting and blades are our affair. Don't go elsewhere.



A life for knife!
Since 1962.

LAME LANZ®
THE KNIFE QUALITY

www.lamelanz.com • info@lamelanz.com • Torino - Italy

mantenendo al contempo le massime prestazioni durante la fase di utilizzo", afferma Alina Marm, responsabile del Circular Economy Hub di Siegwerk.
Gli inchiostri da stampa svolgono un ruolo chiave nella produzione degli imballaggi in plastica. Sono fondamentali per l'aspetto e la funzionalità della confezione.
Ma rappresentano anche una grande sfida quando si tratta di produrre un riciclato di plastica di qualità a partire dai rifiuti di imballaggio post-consumo.
"L'obiettivo di un processo di riciclo orientato alla qualità è quello di creare un riciclato che sia il più trasparente possibile e che possa essere riutilizzato ancora una volta nelle applicazioni di imballaggio.
Una disinchiostrazione efficiente è essenziale", afferm Klaus Wohnig, CEO di APK AG.
Nella primavera del 2020, l'unità di ricerca e sviluppo di APK AG ha testato numerosi campioni di film LDPE, che erano stati stampati due volte con inchiostro giallo, rosso, nero e blu di Siegwerk. La serie di test mirava a stabilire se la tecnologia di riciclo a base solvente Newcycling di APK AG potesse rimuovere completamente gli inchiostri di Siegwerk dalla matrice polimerica. I campioni di pellicola sono stati trattati con il solvente Newcycling® e dissolti. La soluzione polimerica ottenuta conteneva ancora tracce di inchiostro da stampa. Gli inchiostri dispersi sono stati quindi rimossi con un'unità filtro appositamente progettata per il processo di disinchiostrazione, caratterizzata da un livello di selettività molto elevato.
I test di disinchiostrazione dei campioni con inchiostro rosso, nero e blu hanno prodotto una trasparenza "quasi vergine".
Nel caso del film stampato con inchiostro giallo, dopo il trattamento è rimasta una lieve sfumatura gialla. "Consideriamo l'intero ciclo di vita della confezione, dalla progettazione, alla fase di utilizzo e infine al riciclo. Siamo lieti che gli inchiostri da stampa di Siegwerk abbiano dimostrato di essere adatti per i processi di riciclo a base di solventi. Abbiamo affrontato una sfida molto importante per un riciclo efficiente degli imballaggi flessibili", afferma Ralf Leineweber, responsabile dello sviluppo tecnologico globale di Siegwerk. "In linea con i principi del Green Deal dell'UE e del nuovo piano d'azione per l'economia circolare, la nostra tecnologia Newcycling mira a chiudere i cicli degli imballaggi flessibili che sono considerati non riciclabili fino a ora. Vogliamo combinare i vantaggi ambientali del riciclo con le prestazioni di alta qualità del riciclato", spiega Hagen Hanel, responsabile del Centro per l'innovazione del riciclo delle

Risultato dei test di disinchiostrazione: film in LDPE stampato due volte con inchiostro di Siegwerk e trattato con il processo Newcycling di APK AG / Result of de-inking tests: LDPE film printed twofold with ink from Siegwerk and treated in APK AG's Newcycling® process

ENGLISH News Materials

safely. We are now ready to scale up production of this product and meet the new demands," says Emilio Vidri, Sales Director Europe, Mondi Consumer Flexibles.

Siegwerk and APK AG succeed at de-inking of plastic film-recyclate

Siegwerk and APK AG, a specialist in the production of high-quality plastic recyclate from packaging waste, successfully completed de-inking trials of twofold printed LDPE-films. The strategic cooperation of the two companies, which started in October 2019, contributes its first ground breaking insights to facilitating the efficient recycling of flexible packaging applications.
'Design for recycling – ideally enabling product to product recycling – is crucial to closing the loop for flexible packaging. For Siegwerk this means providing innovative printing inks and lacquers, which facilitate high-quality recycling – for example by allowing easy de-inking while keeping full performance during the use phase', says Alina Marm, Head of Circular Economy Hub at Siegwerk.
Printing inks play a key role in the manufacture of plastic packaging. They are vital for the appearance and functionality of the packaging. But they also represent a major challenge when it comes to manufacturing a plastic recyclate of sound quality from post-consumer packaging waste. 'The goal of a quality-driven recycling process is to create a recyclate, which is as transparent as feasible and which can once more be reused in packaging applications. Successful de-inking is essential', elaborates Klaus Wohnig, CEO of APK AG.
In spring 2020 the Research- and Development unit of APK AG tested a number of LDPE-film samples, which had been printed twofold with yellow, red, black and blue inks of Siegwerk. The test series aimed to establish, whether APK AG's solvent-based recycling technology Newcycling® could fully remove Siegwerk's inks from the polymer matrix. The film samples were treated with the Newcycling® solvent and dissolved. The obtained polymer solution still contained printing ink- components. The dispersed inks were then removed with a filter unit explicitly designed for the process step of de-inking, featuring a very high selectivity level. The de-inking tests of the red, black and blue samples produced a 'near-virgin' transparency. In case of the film printed with yellow ink a marginal yellowness remained after the treatment.
'We consider the entire life cycle of the packaging
- from design, to use phase and finally recycling. We are very pleased that printing inks from Siegwerk have proven to be suitable for solvent-based recycling processes. We have mastered a much-discussed challenge for efficient recycling of flexible packaging', says Ralf Leineweber, Head of Global Technology Development at Siegwerk.
'In line with the principles of the EU Green Deal and the new Circular Economy Action Plan our Newcycling®-technology aims at closing cycles for flexible packaging solutions that

EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE

I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI
DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS

SUPPORTI AUTOCHIUDENTI
SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS

ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI
EXPANDING AIR SHAFTS

TESTATE PNEUMECCANICHE CON ADATTATORI
PNEUMECHANICAL EXPANDING CHUCKS

ADATTATORI FINO A 12”

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

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

materie plastiche di APK AG. Newcycling comprende una fase di pretrattamento fisico dei rifiuti in plastica, che viene eseguita anche nei tradizionali processi di riciclo meccanico. Successivamente APK AG aggiunge la fase del processo a base solvente, che purifica il polimero dagli additivi, come gli inchiostri da stampa del partner Siegwerk. Il risultato è un riciclato vergine. Contrariamente al riciclo chimico, la struttura molecolare del polimero rimane intatta per l'intero processo. Di conseguenza, l'energia che è stata investita nella polimerizzazione viene preservata. Ultimo aspetto, ma non meno importante, i riciclati Newcycling (rPE, rPA) hanno un'impronta di carbonio fortemente ridotta con emissioni dal 47-88% in meno rispetto ai tipi di plastica vergine (ifeu - Institut für Energie- und Umweltforschung, Heidelberg, 2018).

Essentra lancia il primo nastrino a strappo in pet riciclato

Essentra Tapes ha lanciato il primo nastrino a strappo per imballaggi flessibili che combina la sostenibilità del poliestere riciclato (rPET) con i vantaggi della facile apertura e del miglioramento della percezione del marchio.

Rispondendo sia alla domanda dei consumatori per la sostenibilità degli imballaggi sia ai più recenti requisiti legislativi in materia di contenuto riciclato, il nuovo PCR SupaStrip® è realizzato in rPET e contiene il 70% di resina post-consumo (PCR) in un film singolo da 23 micron.

Come tutte le soluzioni a strappo di Essentra, SupaStrip PCR è facile da implementare all'interno delle linee di produzione degli imballaggi flessibili ed è intuitivo da utilizzare, offrendo un accesso rapido, sicuro e immediato al contenuto. Inoltre, la possibilità di stampare il nastrino consente di aggiungere una vasta gamma di messaggi e loghi per un maggiore impatto sullo scaffale e l'interazione con il consumatore.

SupaStrip PCR è ideale per i film di imballaggio in PET, rendendolo la soluzione complementare perfetta per bottiglie e buste termoretraibili nelle quali l'uso di un solo tipo di materiale facilita il riciclo per i consumatori.

Altrettanto importante, il nastrino si basa sulle richieste da parte dei consumatori, che non solo vogliono un imballaggio estremamente funzionale, ma anche l'integrità del marchio. Oltre a garantire facilità di apertura, l'utilizzo di SupaStrip PCR permette di eliminare l'uso di coltelli o altri utensili affilati dal processo, riducendo al minimo il rischio di danni al prodotto e possibili lesioni personali.

Allo stesso tempo, il nastrino è anti-manomissione per sua natura, infatti risulta subito evidente se un prodotto è stato aperto in precedenza, garantendo la fiducia dei clienti nei confronti dei prodotti acquistati.

ENGLISH News Materials

are deemed 'un- recyclable' up to now. We aspire to combine environmental benefits of recycling with high-quality performance of the recyclate', explains Hagen Hanel, Head of Plastics Recycling Innovation Center at APK AG. Newcycling® comprises a step of physical pre-treatment of plastic waste, which is also done in conventional mechanical recycling processes. After this APK AG adds the solvent-based process step, which purifies the polymer from additives – such as printing inks from the cooperation partner Siegwerk. The result is a virgin-like recyclate. In contrast to chemical recycling the polymer's molecular structure stays intact the entire process. Consequently, the energy that has been invested into polymerisation is preserved. Last but not least Newcycling®-recyclates (rPE, rPA) offer a severely reduced carbon footprint with 47-88% less emissions compared to virgin plastic types (ifeu – Institut für Energie- und Umweltforschung, Heidelberg, 2018).

ESSENTRA LAUNCHES 'INDUSTRY FIRST' RECYCLED PET TEAR TAPE

Essentra Tapes has launched the first tear tape for flexible packaging to combine the sustainability of recycled polyester (rPET) alongside the benefits of easy-opening and brand enhancement.

Responding to both consumer demand for packaging sustainability and the latest legislative requirements for recycled content, the new SupaStrip® PCR is made from rPET and contains 70 percent post-consumer resin (PCR) in a single ply, 23micron film.

Like all Essentra tear tape solutions, SupaStrip PCR is easy to implement within flexible packaging lines and intuitive to use, providing fast, safe, and immediate access to the contents. In addition, the ability to print the tape allows a diverse range of brand messages and logos to be added for enhanced on-shelf impact and consumer interaction.

SupaStrip PCR is ideally suited for PET based packaging films, making it the perfect partner for bottles and shrink sleeves where the use of one material type creates a simple recycling route for consumers.

Equally important, the tape builds on the growing demand consumers have not just for packaging functionality, but also for brand integrity. As well as ensuring ease of opening, using SupaStrip PCR means knives or other sharp implements are removed from the process thereby minimising the risk of product damage and possible personal injury. At the same time, the tamper-evident nature of tear tape gives a clear indication if a product has been opened previously, providing customer confidence in the goods they buy.

IMPIANTI LAVAGGIO
SISTEMI DISTILLAZIONE
CERTIFICATI ATEX
in conformità con la
Direttiva Europea 94/9 CE

Ex II 2 G

Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti

LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative ROTOCALCO e FLEXO

ASTER

ASTER S.r.l.
Via Reisina 13
10070 Mappano di Caselle (TO)
ITALIA

T +39 011 9968251
T +39 011 9968319
F +39 011 9968267
aster@asterwash.it
www.asterwash.it

RI-MOVE: tecnologia adesiva amica dell'ambiente

RI-MOVE è la serie di materiali in carta e film progettati per l'etichettatura di contenitori e bottiglie destinati al riciclo e al riutilizzo.

Gli obiettivi legislativi in termini di riciclo e riutilizzo di contenitori per cibi e bevande, sono sempre più stringenti. Aumenta quindi la necessità di produrre packaging che possano essere riciclati nel modo più efficace possibile.

Arconvert-Ritrama mette a disposizione la propria tecnologia a supporto dei brand owners con RI-MOVE, una serie di materiali autoadesivi sviluppati per soddisfare al contempo i più rigorosi requisiti di riciclo e riutilizzo di contenitori in vetro e PET e le esigenze dei clienti.

I materiali autoadesivi RI-MOVE Glass in film e carta sono ideali per contenitori a rendere in vetro e, grazie alla tecnologia degli adesivi AR816 e WR40, assicurano un rapido distacco

dell'etichetta dalla bottiglia senza lasciare residui. Questi adesivi, infatti, sono stati progettati per rimanere aderenti all'etichetta senza lasciare alcun agente contaminante nell'impianto di lavaggio stesso. L'adesivo WR40 è potenzialmente abbinabile a qualsiasi frontale in carta della gamma del Gruppo.

Per riciclare contenitori in PET in modo pulito, veloce e semplice, l'adesivo AR842 di RI-MOVE PET è stato progettato per distaccarsi dalle scaglie di PET senza lasciare residui, permettendo ai frammenti di etichetta in polipropilene di galleggiare nel bagno alcalino caldo durante il lavaggio industriale, come richiesto dai processi di riciclaggio del PET a livello industriale. I frammenti di PET, ora puliti e senza residui, possono essere riciclati per ottenere PET di altissima qualità.

A riprova della sua affidabilità, RI-MOVE PET ha ottenuto un'importante certificazione – da parte dell'istituto tedesco Cyclos, HTP – relativa alla compatibilità di riciclaggio dei componenti dell'imballaggio, attestante che RI-MOVE PET è pienamente compatibile per il riciclaggio in applicazione su bottiglie in PET.

VTT e 52 aziende collaborano per ridurre la necessità di materie plastiche utilizzando fibre naturali

I materiali a base di fibre naturali sono un'interessante alternativa per sostituire la plastica derivata da fossili.

In futuro, potrebbero sostituire la plastica, ad esempio imballaggi, prodotti per l'igiene, materiali da costruzione e tessuti.

Il progetto Piloting Alternatives for Plastics riunisce una vasta gamma di aziende finlandesi e internazionali per portare i materiali sviluppati nei laboratori verso la produzione industriale.

Il progetto è finanziato dal Fondo europeo per lo sviluppo regionale, VTT e aziende.

La plastica è un materiale eccellente con molte proprietà esclusive, ed è uno dei più usati per la produzione degli imballaggi.

Si stima che il consumo di plastica raddoppierà nei prossimi 20 anni, pertanto la più grande sfida per i prodotti in plastica è la loro riciclabilità.

ENGLISH News Materials

RI-MOVE: A LABEL TECHNOLOGY FRIEND TO THE ENVIRONMENT

RI-MOVE is the line of paper materials and films designed for boxes and bottles labelling destinated to recycle and reuse.

Legislative targets concerning food and beverage containers recycle and reuse, are always more strict. In that way the need of producing packaging that can be recycled in the best way possible is increasing. Arconvert-Ritrama makes his own technology available in order to support brand owners with RI-MOVE, a self-adhesive materials line developed to satisfy the most rigorous recycle demands, the reuse of glass and PET containers and customers' needs.

RI-MOVE Glass self-adhesive materials in film or paper are ideal for glass containers, thanks to the technology of AR816 and WR40 stickers, they ensure a fast distancing of bottles label without leaving residue. These stickers, in facts, are designed to remain adherents to the label without leaving any contaminant agent in the cleaning system. WR40 sticker is potentially good to be matched with any fronts paper belonging to Gruppo's range.

In order to recycle PET containers in a clean, fast and simple way, the sticker AR842 of RI-MOVE PET was designed to take distance from PET scales without leaving residue, allowing the label polypropylene fragments to float in a hot alkaline bath during the industrial cleaning, as demanded from PET recycling processes on a industrial level. PET fragments, now cleaned and without residue, can be recycled to obtain very high quality PET.

As another proof of its reliability, RI-MOVE PET obtained an important certification – from the german institute Cyclos, HTP – relative to packaging components recycling compatibility, proving that RI-MOVE PET is fully compatible for recycling application on PET bottles.

VTT AND 52 COMPANIES TO COOPERATE TO REDUCE NEED FOR PLASTICS BY USING NATURAL FIBRES

Materials based on natural fibres are an interesting alternative to replace fossil-derived plastics. In the future, they may replace plastics in, for example, packaging, hygiene products, building materials and textiles. The Piloting Alternatives for Plastics project brings together a wide range of Finnish and international companies to take materials developed in laboratories towards more industrial production. The project is funded by the European Regional Development Fund, VTT and companies.

Plastic is an excellent material with many unique properties in, for example, packaging applications. Plastic consumption is estimated to double over the next 20 years. The biggest challenge for plastic products is their recyclability.

In a three-year piloting project, VTT is working with companies to take the manufacture of new generation fibre products towards the scale of industrial production. The pilots are

The best and easiest
Sleeves Storage System

Sleevy
sleeves storage

YESTERDAY

Even
Perfection evolves

TODAY

What's Next?

OFFICINE SIMBA SRL

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

WEBSITE

VCARD

In un progetto pilota di tre anni, VTT sta lavorando con le aziende per portare la produzione di prodotti in fibra di nuova generazione verso la produzione industriale. I progetti pilota vengono studiati presso VTT a Jyväskylä, con accesso, tra le altre cose, al primo ambiente di ricerca al mondo che utilizza il processo di formazione della schiuma. Gli obiettivi selezionati della sperimentazione includono materiali a base di fibre per sostituire le materie plastiche utilizzate, ad esempio negli imballaggi per alimenti, nei filtri, tessuti, stracci, materiali da costruzione e igienici.

"In questo progetto, stiamo cercando di capire meglio le reti di fibre a base biologica e di come, adattandole, possiamo produrre nuovi tipi di materiali riciclabili che non impattano sull'ambiente", afferma il vicepresidente Jani Lehto di VTT.

Nella ricerca di nuovi materiali, la sfida è selezionare la più interessante tra una vasta gamma di materie prime e opzioni di produzione e ridurre il tempo necessario per ridimensionare i risultati ottenuti in laboratorio per adattarli alla produzione commerciale. Il lavoro di sviluppo svolto nell'ambito del progetto porterà alla conoscenza approfondita di varie materie prime, attrezzature e tecnologie di produzione. Sulla base del lavoro di sviluppo, le aziende possono passare alla fase di sviluppo del prodotto per diverse soluzioni in progetti guidati dall'azienda.

Il progetto Piloting Alternatives for Plastics è iniziato il 1 aprile 2020 e terminerà il 31 marzo 2023. Il budget totale è di 6,7 milioni di EUR. Il progetto è attuato con finanziamenti del Fondo europeo per lo sviluppo regionale (FESR), VTT e società coordinate dal Consiglio regionale della Finlandia centrale. I partecipanti al progetto comprendono 52 aziende dalla Finlandia e da altre parti d'Europa. Sono coinvolte in totale 28 società finlandesi, di cui 18 piccole e medie imprese.

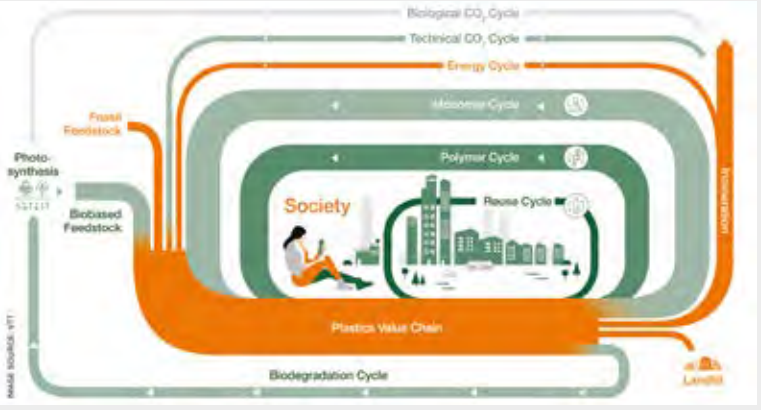
Mondi introduce NextLiner il release liner sostenibile per carta PCK

Mondi ha sviluppato il primo release liner basato su PCK sostenibile che verrà lanciato su scala globale. I release liner sono indispensabili per trasportare e proteggere materiali adesivi sensibili alla pressione (PSA). I release liner, allo stato attuale, una volta terminato il loro utilizzo, vengono eliminati nei rifiuti industriali.

Il NextLiner di Mondi usa carta riciclata ricoperta da resine rinnovabili. L'impiego di fibre riciclate e materiali rinnovabili determina un impatto positivo sull'impronta di carbonio (carbon footprint) del NextLiner, utilizzato come release liner nelle arti grafiche, nella produzione di nastri adesivi e in altre applicazioni industriali.

"Il nostro obiettivo è quello di essere sostenibili per concezione, pertanto abbiamo sviluppato i nostri NextLiner in modo da supportare gli obiettivi di sostenibilità dei nostri clienti. Utilizzare carta riciclata e resine rinnovabili ci avvicina a rendere la catena di approvvigionamento dei materiali PSA ancora più sostenibile", ha sottolineato Stefan Schönberger, Responsabile Sostenibilità Prodotti per Mondi Release Liner.

ENGLISH News Materials



being carried out at VTT in Jyväskylä, with access to, among other things, the first research environment in the world to utilise the foam-forming process. The selected piloting targets include fibre-based materials to replace the plastics used in, for example, food packaging, filters, textiles as well as wiping, hygiene and construction materials.

"In this project, we are creating a new understanding of bio-based fibre networks and how, by tailoring them, we can produce new types of recyclable materials that do not burden the environment", says Vice President Jani Lehto from VTT.

In the research of new materials, the challenge is to select the most interesting from a wide range of raw material and manufacturing options, and to reduce the time it takes to scale the results obtained on a laboratory scale to commercial production scale.

The development work done in the project will result in expertise in various raw materials, equipment and manufacturing technologies. Based on the development work, companies can move to the product development phase for different solutions in company-driven projects. The Piloting Alternatives for Plastics project started on 1 April 2020 and ends on 31 March 2023. Its total budget is EUR 6.7 million. The project is implemented with funding from the European Regional Development Fund (ERDF), VTT and companies coordinated by the Regional Council of Central Finland.

Participants in the project include 52 companies from Finland and elsewhere in Europe. A total of 28 companies from Finland are involved, of which 18 are small and medium-sized companies.

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

Mondi NextLiner offre performances ottimali atte a soddisfare le diverse esigenze dei clienti, ad esempio per applicazioni di car wrapping / Mondi's NextLiner fulfils optimal processing properties adapted to the customer's needs, e.g. for car wrapping applications

L'utilizzo di release liner continua ad aumentare – il consumo di carta politenata è di circa 9 miliardi di m2 all'anno con una quota di mercato del 16% del totale di release liner – ciò rende ancora più importante il ricorso ad alternative responsabili in termini di sostenibilità. Il lancio di NextLiner è un primo importante passo nello sviluppo di liner sostenibili. Ed è solo l'inizio. Mondi continua ad essere attivamente impegnata nella Ricerca e Sviluppo di release liner sostenibili (sia liner a base politenata che a base carta o film plastici), nonché tecnologie correlate al riciclaggio degli stessi, in quanto parte fondamentale dell'impegno aziendale a contribuire a un mondo migliore.

NextLiner è attualmente disponibile in politenata da 90 libbre (90# Liner), una grammatura standard per le arti grafiche. Grammature aggiuntive sono ad ogni modo disponibili modificando lo spessore di rivestimento in polietilene e il peso della carta.

La carta politenata ha diversi vantaggi rispetto alle strutture alternative poiché non si strappa facilmente e presenta un'elevata resistenza all'umidità. Inoltre, ha una ottima stabilità strutturale, anche se molto umida e, di norma, presenta una grammatura genericamente superiore (ad es. 90 grammi) rispetto alle opzioni standard, più leggere, usate nella produzione di etichette.

Da Feldmuehle carta vegana

Feldmuehle GmbH, leader nella produzione di etichette e carte per imballaggi flessibili, ha prodotto una tipologia di carta vegana.

Sempre più consumatori e produttori si rifiutano di acquistare prodotti che contengono ingredienti di origine animale. Poiché anche questo argomento è molto importante per loro, il produttore vuole sottolineare che tutte le carte realizzate da Feldmuehle sono vegani.

Nessuna sostanza animale (come proteine o gelatine) viene utilizzata nella produzione delle sue carte patinate su un lato. Anche le materie prime geneticamente modificate non vengono utilizzate nella produzione. Come azienda certificata FSC® (FSC®C124501) Feldmuehle è obbligata a utilizzare solo materiali che provengono da fonti ben gestite.

Dal momento che l'azienda prende molto sul serio la sua responsabilità nei confronti della società e dell'ambiente, attribuisce grande importanza alla possibilità di offrire sempre ai clienti prodotti ecologicamente e socialmente validi.

ENGLISH News Materials

Mondi introduces NextLiner the sustainable PCK release liner

Mondi has developed the world's first sustainable polycoated kraft (PCK) paper release liner, which is being launched on a global scale. Such liners are indispensable to carry and protect pressure-sensitive adhesive (PSA) products, and currently are often discarded once the PSA products are used. Mondi's NextLiner uses a recycled base paper with a coating made from renewable resources. Using recycled fibres and renewable materials can have a positive impact on the environmental footprint of NextLiner, used in graphic arts, tapes and other industrial applications.

"Our goal is to be sustainable by design, so we have worked on innovating environmentally responsible NextLiners that support our customers' sustainability goals. Using recycled fibres and renewable resins takes us one step closer to making the PSA supply chain more sustainable," noted Stefan Schönberger, Head of Product Sustainability, Mondi Release Liner.

Usage of release liners continues to grow - polyolefin coated paper consumption is around 9 billion m2 per year with a market share of 16% of the total release liner market - which makes environmentally responsible alternatives in the sector all the more important. The launch of NextLiner is a first important step in the development of sustainable liners with more to come. Mondi is continually conducting research and development into more sustainable release liner alternatives (for PCK as well as paper- and film-based release liners) and recycling-related technologies as a part of the company's commitment to contribute to a better world.

NextLiner is currently available in a 90-pound PCK grade (90# Liner), a standard graphic arts grade. Additional grades are available by adjusting the polycoating and paper weight. Polycoated kraft paper has several advantages over alternative constructions, as it doesn't tear easily and offers comparable moisture resistance properties. It has good layflatness, even when wet, and typically comes in an overall higher grammage (e.g., 90-gramm) compared to the standard, thinner options often used for labels.

Feldmuehle produces vegan paper

Feldmuehle GmbH, leading manufacturer of label and flexible packaging papers, produces vegan paper. More and more consumers and manufacturers are refusing to buy products that contain animal ingredients. Since this topic is also very important to them, the manufacturer would like to point out that all papers made by Feldmuehle are vegan.

No animal substances (such as protein or gelatine) are used in the production of its one-sided coated papers. Genetically modified raw materials are also not used in production. As an FSC® certified company (FSC®C124501) Feldmuehle is obliged to use only materials that come from well-managed sources. Since they take their responsibility towards society and the environment very seriously, the company attaches great importance to always being able to offer customers ecologically and socially sound products.

ICE europe

12ª Fiera Internazionale del Converting

La Fiera Leader al Mondo per l'Industria della Lavorazione e Trasformazione di Carta, Film e Laminati

Trasforma le tue sfide ed espandi il tuo business ad ICE Europe 2021

Il punto d'incontro dell'industria per esplorare tendenze tecnologiche, soluzioni intelligenti e know-how

- Materiali
- Rivestimento/ Laminatura
- Essiccazione/ Tempra
- (Pre)trattamento
- Accessori
- Taglio/ Avvolgimento
- Stampa Flessografica/ Rotocalco
- Finitura
- Gestione di Impianti/ Smaltimento Rifiuti/ Riciclaggio
- Rinnovamento/ Upgrade di Impianti
- Servizi di rivestimento/ Converting/ Taglio a contatto
- Controllo, Prova e Misurazione
- Gestione dei Processi di Produzione
- Servizi, Informazione e Comunicazione
- Prodotti Semifiniti
- Estrusione Film
- Film Speciali

9 – 11 marzo 2021

Messe München, Monaco, Germania

Scopri chi sono gli espositori:

www.ice-x.com/europe

Organizzatori:
MACK BROOKS exhibitions

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Indirizzo:

Città: Provincia: CAP: Stato:

Sito internet: e-mail:

Tel: Fax:

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

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

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

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

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

Internationa VAT number:

Address:

City: Province: Post Code: Country:

Internet site: e-mail:

Ph: Fax:

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

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

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

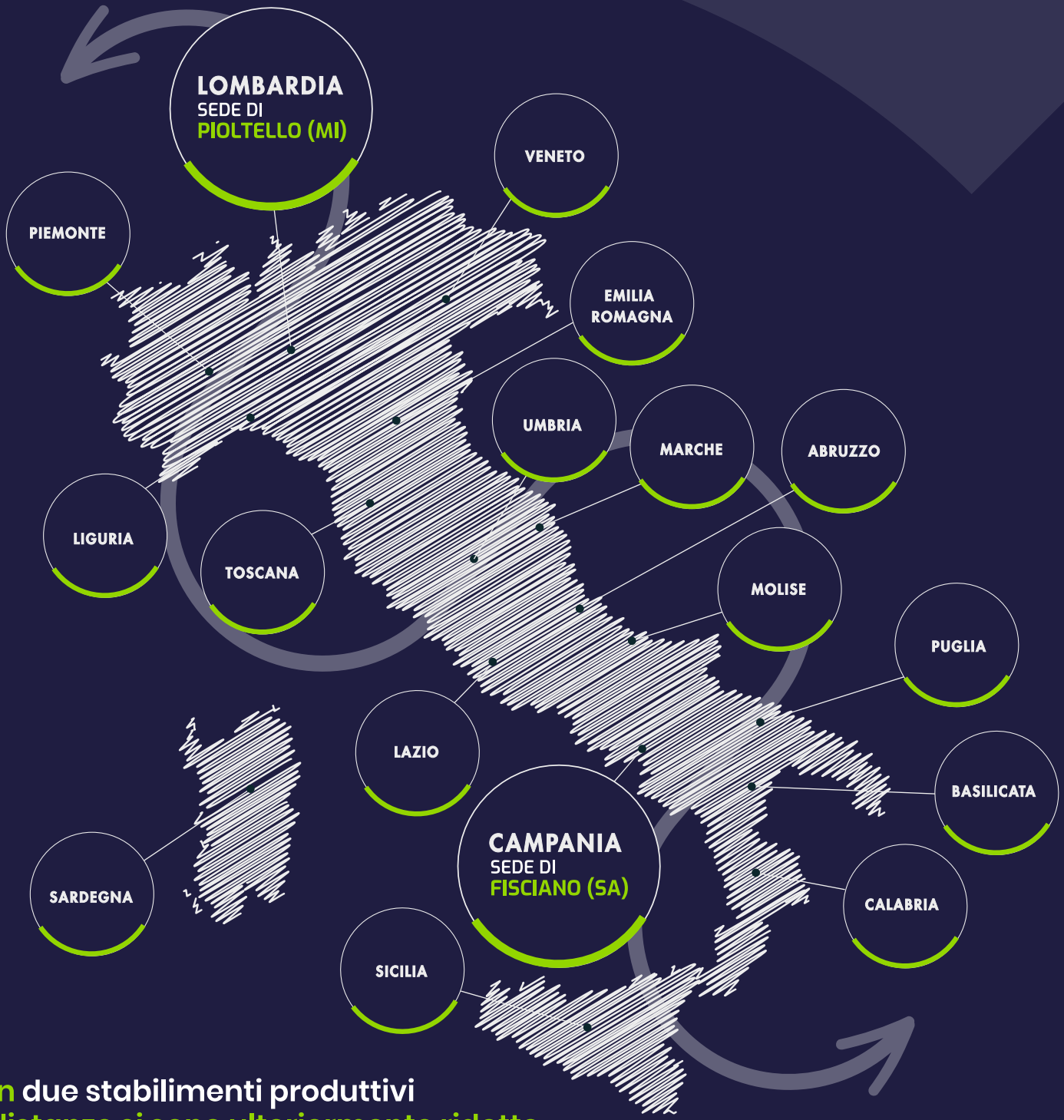
I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € .....
made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

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

INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE

ACIMGA - ROTO4ALL	4
ASAHI	23
ASTER	121
ATIF FLEXO DAY 2020	38
BESCO	95
BFT FLEXO	99
BIMEC	15
BFM	55
BST eltromat	71
CAMIS	35
CAVAGNA	79
CAVALLERI	111
COLORGRAF	125
CURIONI SUN	33
DIAVEN	75
DIGITAL FLEX	17
ECO AIR	61
EDIGIT	49
EXPERT	73
FLEXO ITALIA	53
FLEXXO	87
2G&P	I copertina
GAIAPACK	13
GAMA	39
GRAFICHE GIARDINI	106
HEIDELBERG	7
H7 GROUP	83
KOENIG & BAUER	19
ICE EUROPE	127
I&C	103
IES	119
INCIFLEX	91
INGLESE	67
IPINKS	91
LANZ	117
LGL ENGINEERING	26,27
MAVIGRAFICA	III copertina
ME.RO	113
NEGRI LAME	41
NEW AERODINAMICA	59
NORDMECCANICA	II, IV copertina
OFFICINE SIMBA	123
OMET	3
PAM	107
PCMC	25,37
PRAXAIR	85
RAMA	115
RCL	43
SAGE	47
SALDOFLEX	89
SEI SPA	63
SELECTRA	31
SIMEC	9,21
SIMER	101
SIMONAZZI	51
SOMA	11
SPRING	77
STI CONVERTING	81
ST.OR	93
SVECOM	57,105
TEMAC	69
TECNOMEC 3	Anta copertina
ULMEX	45
UTECO	5,29
VEA	109
VETAPHONE	1
ZENIT	97
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	65

ABBIAMO AVVICINATO LA NOSTRA ESPERIENZA AI NOSTRI CLIENTI.



Con due stabilimenti produttivi
le distanze si sono ulteriormente ridotte.
Siamo sempre più vicini ai clienti
offrendo i nostri servizi in maniera
ancora più rapida ed efficace.

PROGETTAZIONE GRAFICA | 3D | PROVE COLORE CERTIFICATE | PRESTAMPA E IMPIANTI STAMPA FLEXO

MAVIGRAFICA
PROGETTAZIONE GRAFICA PRESTAMPAFLEXO

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

VIA I MAGGIO 43
PIOLTELLO (MI) 20096
TEL: +39 92143083 •92147652
FAX: +39 02 92101706

www.nordmeccanica.com

A series of live events to introduce innovations, promoted by the company that developed the concepts behind the modern converting machinery technology

nordmeccanica events

The (live) showcase of innovations

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

Episode 01 - July 7th 2020

IT ALL STARTED HERE

From the very place modern coating and lamination technology was born

Episode 02 - July 14th 2020

FUTURE AT A GLANCE

At Drupa and beyond, anticipating the challenges, finding solutions

nordmeccanica group

Episode 03 - October 14th 2020

RIDING THE VACUUM

Leading the Innovation in Metallizers technology