

# CONVERTER

Flessibili - Carta - Cartone



147

[www.converter.it](http://www.converter.it) - [flexo@converter.it](mailto: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 147 - November/December 2020 - € 8,00

# LASER

PACKMASTER LINE:  
LASER SYSTEMS  
FOR FLEXIBLE  
PACKAGING

# REVOLUTION

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



[www.nordmeccanica.com](http://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



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 of the future



# ccanica events

h o w c a s e o f i n n o v a t i o n s

h 2020

enges, finding solutions

Episode 03 - October 14th 2020

**RIDING THE VACUUM**

Leading the Innovation in Metallizers technology



Episode 04

Stay connected,  
see you in 2021

# 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 PRESTAMPA FLEXO



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

# Chi controlla la qualità delle tue etichette?



**?** **Marialuisa.** 25 anni di esperienza nel controllo qualità. La sua velocità di controllo di etichette in bobina arriva a **32 metri al minuto** (così pare).



**o** **RSC 2.0.** la nuova generazione di tavoli di ispezione ed avvolgimento. La sua velocità di controllo di etichette in bobina arriva a **500 metri al minuto.** **!**

## ROTOCONTROL G A R A N T I S C E P E R T E !

ROTOCONTROL è lieta di presentare **RSC 2.0 High-Speed Inspection Slitter Rewinder**, la nuova generazione di tavoli di ispezione ed avvolgimento, naturale evoluzione del collaudatissimo tavolo RSC.

- Velocità molto più elevate, fino a 500 mt/min
- Touch screen intuitivo con 2000 lavori in memoria
- Configurazione verticale oppure orizzontale.
- Svolgitore capace di supportare diametri bobine fino a 1200 mm
- Controllo della tensione automatico, sistema ad asse elettrico S-DRIVE
- Dotato di un sistema con tavola di giunta verticale con vacuum per garantire operazione di giunta ed eliminare definitivamente il bloccaggio della banda
- Il ribobinatore dello sfrido posizionato sotto la tavola di giunta, in posizione ergonomica, elimina la piegatura durante l'operazione di giunta. È inoltre disponibile il tavolo di giunta in configurazione orizzontale
- Durante gli stop ad alta velocità, il controllo della tensione è garantito dal dispositivo WEB TENSION MANAGEMENT
- Il dispositivo di taglio con cambio rapido a cassetta permette massima rapidità nel cambio lavoro per fermi macchina ridottissimi
- La cassetta removibile è del tipo tool-less, quindi non necessita di alcun dispositivo per la sostituzione, 30 secondi circa

**ROTOCONTROL**

Rotocontrol Int. GmbH  
Kuhdrift 5  
D-22959 Linau (Hamburg)

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

Distributore esclusivo per l'Italia



NTG Digital srl

Sede Milano:  
Via Filippo Turati, 70  
20023 Cerro Maggiore MI  
Tel. 03311552756

[info@ntg.it](mailto:info@ntg.it) - [www.ntg.it](http://www.ntg.it)

Sede Roma:  
Via Anapo 20  
00199 Roma  
Tel. 06.88.658.657

Call Center  
**06-97603231**



- 6** Sostenibilità reale e percepita: quando una soluzione di packaging può definirsi realmente sostenibile?
- 8** Real and perceived sustainability: when can a packaging solution be defined really sustainable?
- 14** Termoplast Nord per crescere e diversificare la produzione punta sulla nuova EVO 8 colori Koenig & Bauer Flexotecnica con unità di stampa rotocalco
- 16** Termoplast Nord to grow and diversify its production relies on the new 8-color EVO Koenig & Bauer Flexotecnica with in-line gravure printing unit
- 22** Tonutti Tecniche Grafiche sceglie la tecnologia termica DuPont™ Cyrel® FAST 2000 TD per la pre stampa di etichette e imballaggi flessibili
- 24** Tonutti Tecniche Grafiche chooses DuPont™ Cyrel® FAST 2000 TD thermal technology for label and flexible packaging pre-press
- 30** Best Packaging 2020 all'insegna del design sostenibile
- 32** Best Packaging 2020 in the name of sustainable design
- 40** 45° anniversario per BFM, ampliamento della sede e una nuova macchina flessografica da presentare a drupa 2021
- 42** BFM 45th anniversary, expansion of the headquarters and a new flexographic press to be presented at drupa 2021
- 44** Bobst Italia in occasione del 60° anniversario si regala un nuovo stabilimento confermando la centralità del comparto imballaggi flessibili
- 46** Bobst Italia on the occasion of its 60th anniversary gives itself a new factory confirming the centrality of flexible packaging sector
- 54** Miscelare petrolio e acqua: una svolta nella stampa digitale su imballaggi flessibili
- 56** Mixing oil and water: a breakthrough in digital printing on flexible packaging
- 60** Nuove incisioni meccaniche per la spalmatura e la laminazione
- 62** New mechanical engravings for coating and lamination
- 64** News Tecnologie  
News Technologies
- 72** I moduli digitali offrono opzioni di nobilitazione convenienti
- 74** Inline embellishment: digital modules offer cost-efficient finishing options
- 82** News Dall'industria  
News from industry
- 90** Sappi-Rovema, un fronte comune per un apporto più sostenibile: la carta da imballaggio con barriera integrata incontra l'affermato produttore di macchine
- 92** Sappi-Rovema, working together for increased sustainability: barrier packaging paper meets machine manufacturer
- 96** Il modo più economico per passare alla polimerizzazione LED UV con inchiostri flessografici "Dual Cure"
- 98** The affordable way to move to UV-LED curing with "Dual Cure" flexo inks
- 104** News Materiali  
News Materials
- 112** Indice inserzionisti  
Advertiser table

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

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

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

# 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



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



## 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



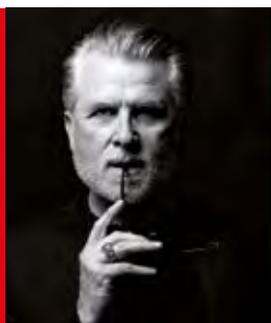
Buon Natale

*e Felice Anno Nuovo*

**i&c** Innovative  
Converting  
Technology



# Sostenibilità reale e percepita: quando una soluzione di packaging può definirsi realmente sostenibile?



**Michele Bondani,**  
fondatore e titolare  
di Packaging in Italy

AFFRONTIAMO CON MICHELE BONDANI, TITOLARE DI PACKAGING IN ITALY, UN ARGOMENTO DI STRETTISSIMA ATTUALITÀ, OVERO LA SOSTENIBILITÀ NEL PACKAGING, CERCANDO DI ANALIZZARE LE PICCOLE E GRANDI INSIDIE CHE SI CELANO DIETRO ALLA PROGETTAZIONE DI UNA CONFEZIONE CHE DEVE RISPONDERE A PIENO ALLE RICHIESTE DI SOSTENIBILITÀ DAL MERCATO

**N**el nostro appuntamento con Michele Bondani, titolare di Packaging in Italy, affrontiamo un tema molto sentito all'interno dell'industria del packaging, ovvero quello della sostenibilità. Lo spunto per questa chiacchierata ci viene offerto dagli ultimi mesi, che causa l'emergenza Covid, sembrano di fatto aver spostato l'obiettivo dei consumatori che sono passati dal demonizzare la plastica, ritenuta responsabile dell'inquinamento del pianeta, ad apprezzarne la duttilità e l'utilità in termini di sicurezza e conservazione dei prodotti, dagli alimenti ai farmaci.

Non vogliamo esagerare, ma senza ombra di dubbio oggi il focus non è più quello di cercare materiali alternativi alla plastica, bensì ci si sta orientando sempre più verso il vero nocciolo della questione, ovvero la riciclabilità dei prodotti. Oggi alla plastica sparsa nell'ambiente e nei mari, si sono aggiunte le mascherine, che tutti vediamo spesso abbandonate per strada, ma nessuno si sogna di demonizzare i produttori di questi nostri nuovi strumenti di protezione.

“Esiste una sostenibilità reale che si contrappone a quella percepita dai consumatori”, esordisce Michele Bondani, “ed è su questo punto che a mio parere l'industria deve fare chiarezza e compiere scelte chiare, quasi coraggiose. Il packaging oggi è uno strumento fondamentale, di vendita e marketing a disposizione delle aziende che vogliono lanciare sul mercato un prodotto, ma sta diventando sempre di più un potentissimo strumento per comunicare messaggi di sostenibilità da parte del brand”.

Messaggi di sostenibilità che possono essere veicolati tramite la stampa sulle confezioni di indicazioni precise, come per esempio ha fatto Coca-Cola sulle bottigliette in PET, stampando sia sulla fascetta che sopra al tappo dei messaggi che invitano il consumatore a gustarsi la bevanda, ricordandosi poi di conferire la bottiglia nella raccolta differenziata della plastica, una volta consumata la bibita. È chiaro che un brand globale come Coca-Cola è in grado di gestire





GOOD TIME FOR THE **CHANGE**

*Flexo HD Plus*® 

CON FLEXO HD PLUS-S ANDRÀ SICURAMENTE TUTTO BENE



un ridimensionamento del proprio logo stampato sulle sue confezioni, poiché talmente iconiche e riconoscibili sul mercato da non avere bisogno di ricordare ai consumatori che quella bottiglia, con quella forma ed etichetta sia effettivamente una Coca-Cola, riuscendo a veicolare attraverso il packaging messaggi di sostenibilità ambientale.

## **ECONOMIA CIRCOLARE NEL PACKAGING**

“Oggi non si può affrontare la sostenibilità nel packaging senza parlare di economia circolare e riciclabilità dei prodotti”, aggiunge Michele che col suo team in agenzia ha il compito di aiutare e guidare il suo cliente verso la progettazione di soluzioni di imballo realmente sostenibili - “Ancora oggi c'è molta confusione sul mer-



cato, i consumatori sono disorientati e vanno dunque educati verso le migliori soluzioni realmente sostenibili. Prendiamo ad esempio una delle ultime novità in tema di confezionamento, le 'skin-pack' ovvero le vaschette di carne con pellicola, che grazie alla tecnologia del sottovuoto, avvolgono la carne, facendone apprezzare colori, forma, venature al consumatore. Ci sono aziende, legate all'ambito Bio, che utilizzano la pellicola skin con una vaschetta in cartone. La nuova tendenza di questo settore, oltre lo skin pack classico è quella del paperseal. Il percepito da parte del consumatore è che questa sia una soluzione sostenibile in quanto la carta, materiale naturalmente riciclabile, viene preferita

## **ENGLISH Version**

### **Real and perceived sustainability: when can a packaging solution be defined really sustainable?**

WITH MICHELE BONDANI, OWNER OF PACKAGING IN ITALY, WE FACE A HIGH RELEVANCE TOPIC: SUSTAINABILITY IN PACKAGING, TRYING TO ANALYZE THE SMALL AND LARGE PITFALLS THAT LIE BEHIND THE DESIGN OF A PACKAGE THAT MUST FULLY RESPOND TO MARKET REQUESTS FOR SUSTAINABILITY

In our appointment with Michele Bondani, owner of Packaging in Italy, we address a deeply felt issue within the packaging industry, sustainability. The starting point for this chat is offered to us by the last few months, which, because of Covid emergency, seem in fact to have shifted the goal of consumers who have gone from demonizing plastic, considered responsible for the pollution of the planet, to appreciate its flexibility and the usefulness in terms of safety and conservation of

products, from food to drugs. We do not want to exaggerate, but without a doubt today the focus is no longer looking for alternative materials to plastic, but we are moving more and more towards the real heart of the matter, namely the recyclability of products. Today, masks have been added to the plastic scattered in the environment and in the seas, which we all often see abandoned on the street, but nobody is going to demonize the producers of our new protection tools.

“There is a real sustainability that is opposed to that perceived by consumers”, begins Michele Bondani, “and it is on this point that in my opinion the industry must clarify and make clear, almost courageous choices. Packaging today is a fundamental sales and marketing tool available to companies wishing to launch a product on the market, but it is increasingly becoming a very powerful tool for communicating messages of sustainability from the brand”. Sustainability messages that can be conveyed by precise indications printed on the packaging, as for example Coca-Cola did



# Aspiriamo scarti respiriamo valore



**Da oggi, quando incontrerete Mastro ZEFIRO,  
saprete di avere davanti dei veri professionisti!**

I nostri **impianti di aspirazione refile e polveri** sono pensati,  
costruiti ed installati per rispondere alle esigenze dei nostri clienti.  
Da problema, gli scarti di lavorazione diventano una **risorsa**.

**Air  
Project**  
Impianti di Aspirazione

alla plastica, anche se come sappiamo la carta non è riciclabile all'infinito e il suo processo di produzione richiede elevati consumi di acqua ed energia. Attenzione non voglio demonizzare in questo contesto la carta, che amo profondamente come richiamo di scelte vintage, un materiale straordinario e sicuramente riciclabile, ma non possiamo allo stesso tempo gettare la croce sulla plastica. Quindi per le confezioni in carne skin-pack, anche del segmento Bio, volendo comunicare un messaggio di sostenibilità, è meglio utilizzare una vaschetta in plastica PET, materiale perfettamente riciclabile all'infinito e quindi realmente capace di rispettare i dettami di un'economia circolare", aggiunge Bondani centrando perfettamente il nocciolo del problema.

### **CULTURA FRA GLI ATTORI DELLA FILIERA, DAL BRAND-OWNER AL CONSUMATORE**

Siamo davanti quindi a un discorso più ampio che pre-

vede un'educazione del consumatore al quale bisogna comunicare correttamente le scelte di sostenibilità.

Tutti gli attori della filiera del packaging sono chiamati a fare la propria parte, anche se il messaggio in questione è oggi di tipo sociale e spetta anche al legislatore dettare le linee guida, comunicare e aiutare a diffondere la cultura di comportamenti sostenibili, perché se a bordo delle strade o nei nostri mari troviamo plastica, carta, mascherine, e ogni tipo di rifiuto, la causa principale non può essere l'industria che produce ma è piuttosto un evidente problema di educazione civica.

"Se fino a un paio di anni fa c'erano molte parole e pochi fatti concreti a favore di soluzioni più sostenibili, nell'ultimo anno ho notato che brand owner, in collaborazione coi loro fornitori di packaging stanno lavorando ad azioni via via sempre più concrete, per offrire soluzioni riciclabili, così da rispettare la scadenza del 2025 che attraverso la Plastic Strategy prevede l'utilizzo di plastica riciclata al 25%, per passare al 30% nel 2030, abolendo invece già dal 2021 prodotti plastici



on PET bottles, printing both on the wrap and above the cap messages that invite the consumer to enjoy the drink and remembering to dispose of the bottle in the separate collection of plastic, once the drink has been consumed. It is clear that a global brand like Coca-Cola is able to manage a resizing of its logo printed on its packaging, as it is so iconic and recognized on the market that it does not need to remind consumers that the bottle, with that shape and label is actually a Coca-Cola, managing to convey messages of environmental sustainability through packaging.

#### **CIRCULAR ECONOMY IN PACKAGING**

"Today we cannot address sustainability in packaging without talking about circular economy and recyclability of products", adds Michele, who with his team in the agency has the task of helping and guiding his client towards the design of truly sustainable packaging solutions. "Even today there is a lot of confusion on

the market, consumers are confused and must therefore be educated towards the best truly sustainable solutions.

Take, for example, one of the latest innovations in terms of packaging, the 'skin-packs' or trays of meat with film, which thanks to the vacuum technology, wrap the meat, making the consumer appreciate its colors, shape and veins.

There are companies, linked to the Bio sector, that use skin film with a cardboard tray. The new trend in this sector, beyond the classic skin pack, is that of paper seal. The perception by the consumer is that this is a sustainable solution since paper, a naturally recyclable material, is preferred to plastic, even if we know paper is not infinitely recyclable and its production process requires high water and energy consumption. Anyway, I do not want to demonize paper in this context, which I deeply love as a reminder of vintage choices, an extraordinary and certainly recyclable material, but at the same time we cannot lay the blame on plastic. So for skin-pack



meat packs, even in the Bio segment, if you want to communicate a message of sustainability, it is better to use a PET plastic tray, a perfectly indefinitely recyclable material and therefore really capable of respecting the dictates of a circular economy", adds Bondani, hitting perfectly the core of the problem.

#### **CULTURE AMONG THE PLAYERS IN THE SUPPLY CHAIN, FROM BRAND OWNER TO CONSUMER**

We are therefore faced with a broader discussion that provides for consumer education to whom the choices of sustainability must be correctly communicated. All the players in the packaging supply chain are

Intelligence means  
to adapt,  
to improve,  
to win



La nuova generazione di Optima<sup>2</sup>, con Intelligent Automation:



**INTELLIGENT** Job Tuning



**INTELLIGENT** Plate Mounting



**INTELLIGENT** Recipe



**INTELLIGENT** Supervision



**INTELLIGENT** Change-over



**INTELLIGENT** Service



monouso. In passato i brand owner, animati da buoni propositi, quando volevano affrontare il tema della sostenibilità, si scontravano poi con la realtà dei costi, cercando soluzioni alternative, non sempre in linea con l'obiettivo della riciclabilità reale, e cadendo più nella tentazione di proporre ai consumatori delle soluzioni di sostenibilità percepita.

Oggi non è più così, e i brand hanno capito che affrontare queste problematiche correttamente li ripaga anche da un punto di vista dei costi, considerando questa spesa un investimento per il futuro dell'ambiente in

primis ma anche per la continuità della propria azienda. La nuova generazione di consumatori ormai alle porte, ovvero i ragazzini di oggi, sono molto ricettivi verso queste tematiche e le loro abitudini di acquisto saranno sempre più rivolte verso prodotti che siano in grado di rispettare i criteri della sostenibilità.

Chiudo con un esempio di vita familiare che mi ha visto soccombere nei confronti di mia figlia quindicenne, la quale all'ennesimo pacco ricevuto a casa, mi ha invitato a raggruppare i prodotti in un unico ordinativo così da ricevere i prodotti con una sola consegna. Sono rimasto favorevolmente colpito dalla sua propensione verso un'abitudine di acquisto più consapevole". ■



*called to do their part, even if the message in question is now a social one and it is also up to the legislator to dictate the guidelines, communicate and help spread the culture of sustainable behavior, because if we find on roadsides or in our seas plastic, paper, masks, and all kinds of waste, the main cause cannot be the industry that produces but is rather an obvious problem of civics.*

*"If until a couple of years ago there were many words and few concrete facts in favor of more sustainable solutions, in the last year I have noticed that brand owners, in collaboration with their packaging suppliers, are working on increasingly more concrete actions, to offer recyclable solutions, so as to meet the 2025 deadline which through the Plastic Strategy foresees the use of 25% recycled plastic, to go up to 30% in 2030, abolishing disposable plastic products already in 2021.*

*In the past, the brand owners, animated by good intentions, when they wanted to address the issue of sustainability, then*

*clashed with the reality of costs, looking for alternative solutions, not always in line with the goal of real recyclability, and falling more into the temptation to offer consumers perceived sustainability solutions.*

*Today this is no longer the case, and brands have understood that addressing these issues correctly also pays them back from a cost point of view, considering this expense an investment for the future of the environment first and foremost but also for the continuity of their company.*

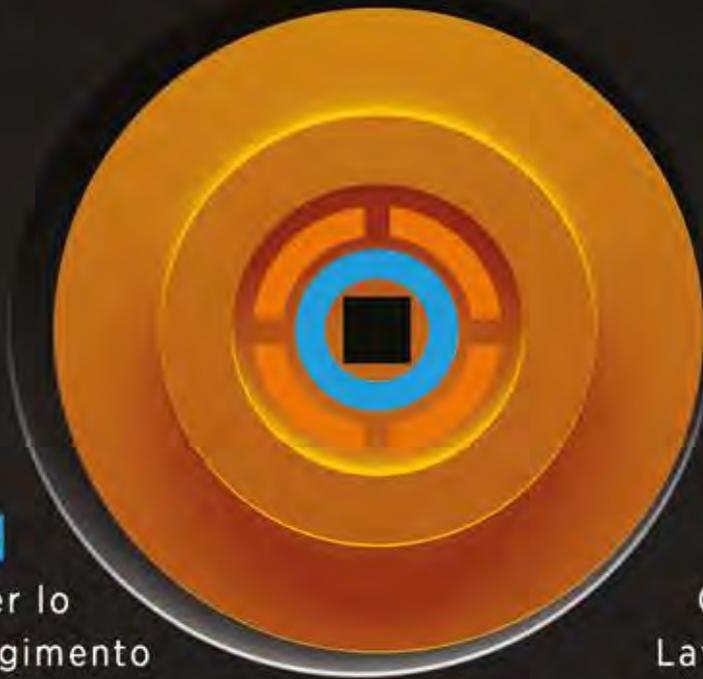
*The new generation of consumers, today's kids, are very receptive to these issues and their purchasing habits will increasingly be directed towards products that are able to comply with the criteria of sustainability.*

*I close with an example of family life that saw me succumb to my fifteen-year-old daughter, who at the umpteenth parcel received at home, invited me to group the products in a single order so as to receive the products in a single delivery. I was favorably impressed by her propensity towards a more conscious purchasing habit".*



# 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



## Termoplast Nord per crescere e diversificare la produzione punta sulla nuova EVO 8 colori Koenig & Bauer Flexotecnica con unità stampa rotocalco

TORNIAMO A DISTANZA DI 4 ANNI A FAR VISITA ALLA TERMOPLAST NORD, FEDELE DA QUASI VENT'ANNI ALLA TECNOLOGIA DI STAMPA DI CASA KOENIG & BAUER FLEXOTECNICA, FIDUCIA CONFERMATA DA DANTE ZECCHEL, AMMINISTRATORE UNICO DI TERMOPLAST NORD, ANCHE PER QUEST'ULTIMO NUOVO PARTICOLARE PROGETTO



**D**efinire questa azienda della provincia di Treviso specializzata nella produzione di imballaggi flessibili non rende giustizia alla filosofia aziendale che da sempre punta alla produzione di imballaggi con un occhio attento all'impatto ambientale, grazie a tecnologie all'avanguardia e materiali ecosostenibili. 16 i settori merceologici serviti, dall'abbigliamento all'alimentare, passando per le buste per il trasporto documenti, fino al comparto dei film in PE e PP siliconati per terriccio e pellet. Una sede a Giavero del Montello (Tv), e stabilimenti produttivi in India, Asia, nord-Africa, perché essere presenti nei mercati in forte crescita è importante per una realtà che

Da sinistra Dante Zecchel General Manager Termoplast Nord con Andrea Dallavalle, Sales Director Europe di Koenig&Bauer Flexotecnica

punta a crescere anche a livello internazionale. Un workflow produttivo che parte dalla materia prima (9 estrusori di cui uno dedicato alla produzione del film bio), per passare poi alla stampa con 7 macchine flessografiche, accoppiamento e converting finale delle bobine, è la forza di un'idea imprenditoriale che non ha scelto un solo settore, ma sfrutta la trasversalità delle proprie tecnologie, che unite a un reparto di R&D nel quale viene investito circa il 5% del fatturato, consentono a Dante Zecchel, imprenditore nel vero senso della parola, di cogliere al volo tutte le opportunità che il mercato gli presenta.

### TECNOLOGIA INNOVATIVA E MODULARE PER VINCERE NUOVE SFIDE

"Dall'emergenza Covid-19 sono partiti una serie di progetti che ci vedono coinvolti in prima persona, insieme al Politecnico di Milano e ad altre aziende, per la produzione di speciali film antibatterici coi quali realizzare le copertine per libri e quaderni, un settore nuovo sul quale puntiamo molto nel prossimo futuro", esordisce Dante Zecchel. Le tecnologie produttive in Termoplast Nord non mancano di certo, gli investimenti



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](http://koenig-bauer.com)

**we're on it.**

sono costanti ma a sentire parlare il suo fondatore si ha quasi la sensazione che ci sarebbe bisogno della classica giornata da 48 ore. Diventa quindi fondamentale non farsi sopraffare dall'emotività del momento e mantenere quel sangue freddo che ogni imprenditore dovrebbe avere nei momenti salienti della propria storia, cercando di fiutare nuovi trend e opportunità.



Questa premessa è d'obbligo anche in riferimento all'ultimo investimento che ha visto la Termoplast Nord confermare la fiducia in Koenig & Bauer Flexotecnica.

Risale a fine 2019 l'installazione di una nuova macchina da stampa flessografica EVO XD 8 colori di ultima generazione, con tutte le automazioni e i controlli per la verifica della qualità di stampa e dotata in uscita anche di un'unità da stampa rotocalco, la vera particolarità di questa installazione. La scelta di aggiungere una unità rotocalco non è



usuale nel mondo della banda larga al contrario di ciò che avviene ormai nelle configurazioni standard nelle macchine per la stampa delle etichette. "Questa installazione rappresenta per noi una scommessa, abbiamo qualche idea sui mercati da andare a conquistare, ma sappiamo di avere davanti a noi una bella sfida. Sono certo che grazie a questo investimento riusciremo ad ampliare ulteriormente il nostro portafoglio clienti, poiché fino a oggi non eravamo attrezzati per questo tipo di richieste", dice Zecchel.

### **STAMPA FLEXO CON UNITÀ ROTOCALCO IN LINEA PER L'APPLICAZIONE DEL COLD-SEAL**

Una macchina con una configurazione del genere potrà sfruttare l'elemento rotocalco per l'applicazione

## **ENGLISH** Version

### **Termoplast Nord to grow and diversify its production relies on the new 8-color EVO Koenig & Bauer Flexotecnica with in-line gravure printing unit**

FOUR YEARS LATER, WE RETURN TO VISIT TERMOPLAST NORD, FAITHFUL FOR ALMOST TWENTY YEARS TO PRINTING TECHNOLOGY OF KOENIG & BAUER FLEXOTECNICA, A TRUST CONFIRMED BY DANTE ZECHEL, SOLE DIRECTOR OF TERMOPLAST NORD, ALSO FOR THIS LAST NEW PARTICULAR PROJECT

**D**efining this company in the province of Treviso specialized in the production of flexible packaging does not reflect correctly the corporate philosophy that has always focused on the production of packaging with an attentive care to environmental impact, thanks to cutting-edge technologies and environmentally sustainable materials. 16 product sectors served, from clothing to food, passing through bags for trans-

porting documents, up to the sector of silicone-coated PE and PP films for soil and pellets. One plant in Gaviro del Montello (Tv), and production plants in India, Asia, North Africa, because being present in fast growing markets is important for a company that aims to grow also at international level.

A production workflow that starts from raw material (9 extruders, one of which is dedicated to the production of bio film),

to printing with 7 flexographic machines, laminating and final converting of reels, is the strength of an entrepreneurial idea that has not chosen only one sector, but takes advantage of the transversality of its technologies, which combined with an R&D department in which about 5% of turnover is invested, allow Dante Zecchel, an entrepreneur in the true sense of the word, to seize all the opportunities that the market presents to him.

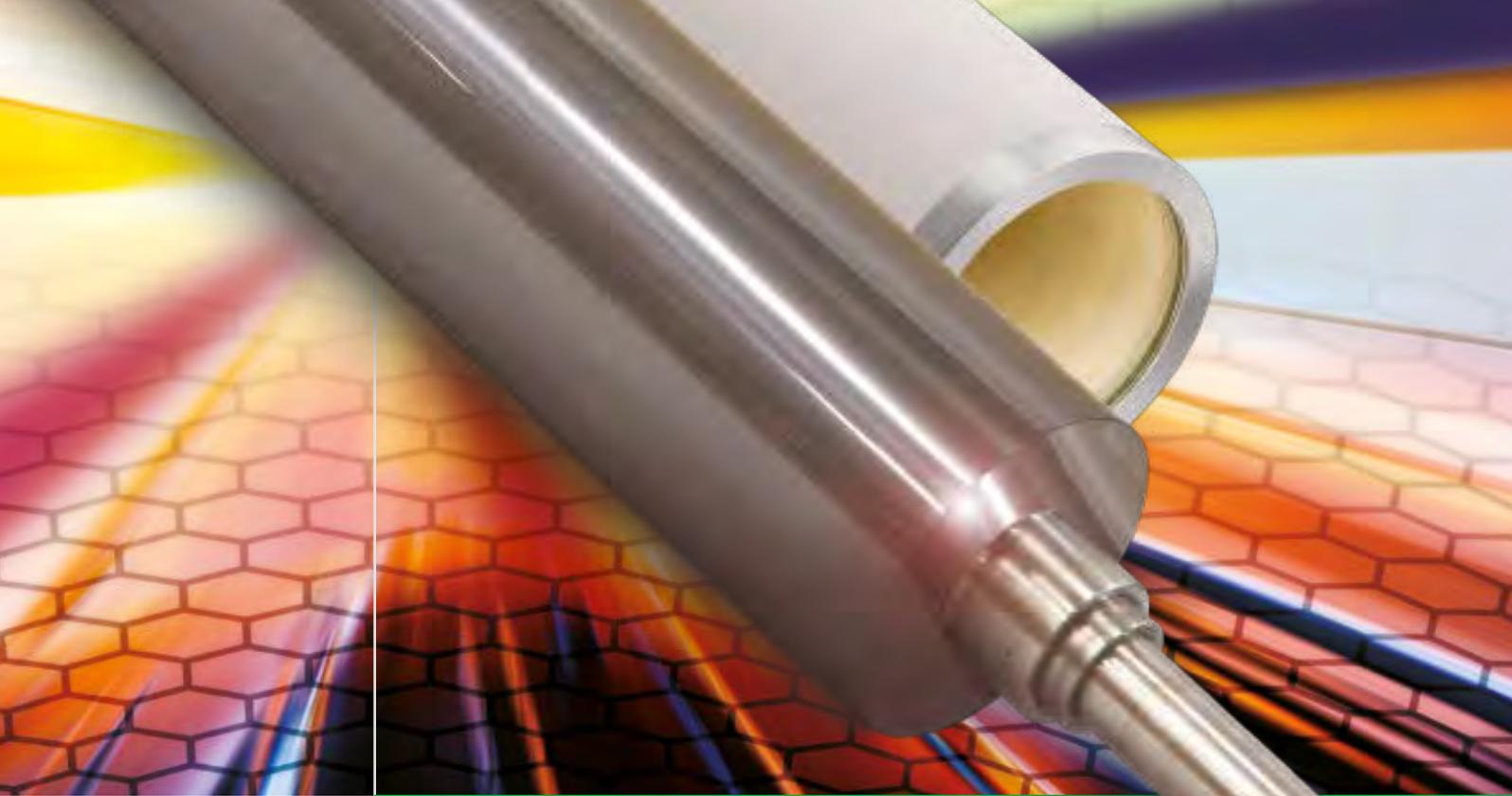
#### **INNOVATIVE AND MODULAR TECHNOLOGY TO WIN NEW CHALLENGES**

"From Covid-19 emergency a series of projects have started that see us personally involved, together with Politecnico di Milano and other companies, for the production of special antibacterial films to make covers for books and notebooks, a new sector on which we are focusing a lot in the near future", Dante Zecchel begins. There is certainly no shortage of production technologies in Termoplast Nord,

investments are constant but listening to its founder one gets the feeling that the classic 48-hour day would be needed. It becomes therefore essential not to be overwhelmed by the emotionality of the moment and keeping that cool head that every entrepreneur should have in the salient moments of his history, trying to sniff out new trends and opportunities.

This premise is a must also in reference to the latest investment that saw Termoplast Nord confirm its trust in Koenig & Bauer Flexotecnica.

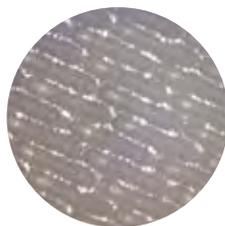
The installation of a new latest generation 8-color EVO XD flexographic printing machine dates back to the end of 2019, with all automation and controls for checking the print quality and also equipped with a gravure printing unit in the delivery part, the real peculiarity of this installation. The choice of adding a gravure unit is not usual in the wide web world as opposed to what happens now in standard configurations in label printing machines. "This installation represents a bet for us,



## Anilox Rolls & Sleeves

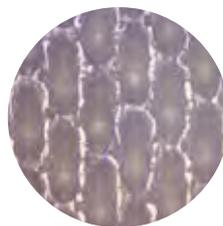
### Serie Novaline™

- **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**



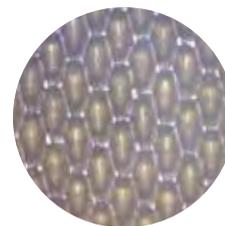
**Nova Gold:**  
Alta definizione per Imballaggio flessibile

- 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 racle 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](http://praxair.com/printing)

**PRAXAIR**  
SURFACE TECHNOLOGIES



del cold-seal sul film per la produzione di imballaggi alimentari termosaldanti, in un unico passaggio, pensiamo ad esempio al confezionamento dei biscotti wafer, che tradizionalmente impiegano queste tipologie di imballaggi stampati su poliestere o polipropilene, accoppiati con alluminio o film metallizzati e all'interno la saldatura a freddo che è possibile realizzare solo mediante un elemento rotocalco. Ovviamente anche tutte le nobilitazioni sul film, con vernici, effetti soft-touch e quant'altro sono di più semplice realizzazione mediante l'elemento rotocalco. "Abbiamo un reparto di Ricerca & Sviluppo molto attivo e lavoriamo in stretta collaborazione con i nostri clienti per sviluppare pro-

dotti altamente performanti e innovativi in grado di rispondere realmente alle esigenze di sostenibilità cui tutti dovremmo puntare. Recentemente abbiamo sviluppato un film biodegradabile, compostabile con aggiunta di antibatterico in grado di soddisfare le nuove esigenze di sicurezza richieste dal mercato", aggiunge Zecchel.

"Scegliere, come nel caso di Termoplast Nord, l'elemento rotocalco significa voler ampliare i propri orizzonti verso nuove opportunità, poiché mediante un elemento versatile è possibile offrire al cliente nuove applicazioni per le proprie esigenze di imballaggio.

La EVO XD presente qui in Termoplast Nord è stata pensata fin dall'inizio con il gruppo rotocalco in linea, anche se effettivamente per esigenze del cliente, l'impianto è stato installato a fine 2019 mentre l'aggiunta del modulo rotocalco, inizialmente prevista per marzo di quest'anno è stata poi effettivamente portata a termine in ottobre a causa dell'emergenza Covid.

Il modello EVO XD è stato progettato per essere facilmente aggiornabile con ulteriori unità in linea, anche in un secondo momento, proprio come accaduto in questa occasione. È bastato spostare il gruppo avvolgitore per consentire l'inserimento dell'elemento rotocalco e completare quindi l'installazione", dice Andrea Dallavalle, Sales Director Europe di Koenig & Bauer

*we have some ideas on the markets to go and conquer, but we know we have a great challenge ahead of us. I am sure that thanks to this investment we will be able to further expand our customer portfolio, since until now we were not equipped for this type of request", says Zecchel.*

### **FLEXO PRINTING WITH IN-LINE GRAVURE UNIT FOR COLD SEAL APPLICATION**

*A machine with such a configuration will be able to exploit the gravure unit for the application of cold-seal on the film for the production of heat-sealing food packaging, in a single step. For example, think of packaging of wafer biscuits, which traditionally use these types of packaging printed on polyester or polypropylene, laminated with aluminum or metallized films and inside the cold sealing that can only be achieved by means of a gravure unit. Obviously, all the finishes on the film, with coatings, soft-touch effects and so on, are also easier to achieve using*

*the gravure unit. "We have a very active Research & Development department and we work in close collaboration with our customers to develop highly performing and innovative products capable of truly responding to the sustainability needs we should all aim for. We have recently developed a biodegradable, compostable film with the addition of antibacterial agents capable of meeting the new safety needs required by the market", adds Zecchel.*

*"Choosing, as in the case of Termoplast Nord, the gravure unit means wanting to broaden horizons towards new opportunities, since through a versatile element it is possible to offer the customer new applications for their packaging needs. The EVO XD present here in Termoplast Nord was conceived from the beginning with the gravure unit in line, even if, actually for the customer's needs, the system was installed at the end of 2019 while the addition of gravure unit, initially planned for March of this year was then effectively completed in October due to Covid emergency.*

*The EVO XD model has been designed to be easily upgradeable with additional units online, even at a later time, just as happened on this occasion. It was enough to move the winding unit to allow the insertion of the gravure element and complete the installation", says Andrea Dallavalle,*

*Sales Director Europe of Koenig & Bauer Flexotecnica, underlining that the gravure module was designed and built entirely in-house in Koenig & Bauer Flexotecnica plant of Tavazzano (Lo), also thanks to the know-how deriving from having been part of Cerutti Group for many years.*



Semplici  
azioni  
che svelano  
“Puro”  
talento

**TEMAC**

**Slitter Rewinder Systems**



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

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

**TEMAC Srl**  
Via Gasparoli 182  
21012 Cassano Magnago (VA)  
Italy  
[www.temacslitters.com](http://www.temacslitters.com)  
[info@temac.it](mailto:info@temac.it)

slitter  
engineering



Flexotecnica, sottolineando che il modulo rotocalco è stato progettato e costruito tutto internamente nello stabilimento Koenig & Bauer Flexotecnica di Tavazzano (Lo), forti anche del know-how derivante dall'aver fatto parte per molti anni del Gruppo Cerutti.

### **PARTNERSHIP VINCENTI PER UNA FLEVO DI ALTISSIMA QUALITÀ**

“Anche nell'imballaggio flessibile si sta facendo largo l'idea di aggiungere valore alla stampa e di farlo ove possibile in linea alla macchina da stampa, pertanto

vedremo sempre di più configurazioni con elementi in linea siano essi flexo, rotocalco, accoppiamento, spalmatura. Questa tipologia di configurazione può essere l'ideale anche per quei brand-owner che sono abituati a stampare le proprie confezioni in rotocalco, e che rassicurati dalla presenza del unità aggiuntive in linea, indispensabili come abbiamo visto per l'applicazione del cold-seal, potrebbero decidere di fare il grande passo e provare la qualità della flexo”, conclude Dallavalle.

Proprio in merito alle opportunità per il mondo flessografico di avvicinare lavori e clienti tradizionalmente legati al mondo rotocalco, Termoplast Nord insieme a Fitolito Veneta e Simec ha creato un gruppo di lavoro per lo studio di un nuovo retino stocastico e un nuovo anilox, per raggiungere la qualità della stampa rotocalco. “In questa maniera riusciamo a elevare la densità di colore utilizzando pigmenti più puri, senza il bisogno di diluirli, ottenendo pulizia del retino e punti minimi ottimali, quindi è possibile stampare sfumature praticamente vicino allo zero. Siamo diventati fornitori di marchi molto importanti, profondamente legati alla qualità della stampa rotocalco, ma quando li abbiamo messi dinanzi ai nostri risultati, siamo riusciti a convincerli che passare alla flexo sarebbe stata la scelta azzeccata per loro”, conclude Zecchel. ■

### **WINNING PARTNERSHIPS FOR A VERY HIGH QUALITY FLEVO**

“Even in flexible packaging the idea of adding value to printing is gaining ground and doing it where possible in line with the printing machine, therefore we will see more and more configurations with elements in line, whether they are flexo, gravure, lamination, coating. This type of configuration can also be ideal for those brand-owners who are used to printing their packages in gravure, and who, reassured by the presence of additional units in line, indispensable as we have seen for the application of cold-seal, they could decide to take the plunge and test the quality of flexo”, concludes Dallavalle. Precisely with regard to the opportunities for the flexographic world to approach jobs and customers traditionally linked to the gravure world, Termoplast Nord together with Fitolito Veneta and Simec has created a working group for the study of a new stochastic screen and a new anilox, to achieve gravure printing quality.

“In this way we are able to raise the color density using purer pigments, without the need to dilute them, obtaining cleaning of screen and optimal minimum dots, so it is

possible to print shades practically close to zero. We have become suppliers of very important brands, deeply linked to the quality of gravure printing, but when we

put them in front of our results, we were able to convince them that switching to flexo would be the right choice for them”, concludes Zecchel.





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



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



+39 0142 276530

info@bftgroup.tech

www.bftgroup.tech



distributore per l'Italia



## Tonutti Tecniche Grafiche sceglie la tecnologia termica DuPont™ Cyrel® FAST 2000 TD per la prestampa di etichette e imballaggi flessibili

STORICA AZIENDA FRIULANA SPECIALIZZATA NELLA STAMPA DI ETICHETTE, GRAFICHE TONUTTI È DA 75 ANNI UN PUNTO DI RIFERIMENTO PER BRAND E MULTINAZIONALI CHE TROVANO IN QUESTA REALTÀ AZIENDALE UN PARTNER IN GRADO DI SUPPORTARLI CON PRODOTTI DI ALTISSIMA QUALITÀ NELLE LORO SFIDE QUOTIDIANE, GRAZIE A UN'INNATA PASSIONE VERSO LA RICERCA DEL BELLO E DELLA PERFEZIONE, SUPPORTATI DA INVESTIMENTI CONTINUI E TECNOLOGIE PRODUTTIVE ALL'AVANGUARDIA



I Friuli Venezia Giulia è una terra tradizionalmente legata al settore enologico e distillati, prodotti di altissima qualità capaci di esaltare i frutti di questo territorio anche grazie alla passione dei produttori locali, fortemente ancorati alle loro tradizioni ma capaci di rinnovarsi e innovare, in un percorso di continuo miglioramento. Esattamente in questo contesto si inserisce Tonutti Tecniche Grafiche, ben rappresentata dal claim aziendale "Etichette per un mondo che cambia". E di cambiamenti negli ultimi mesi se ne sono registrati molti, purtroppo condizionati da questo maledetto Covid-19, che proprio nel momento in cui scriviamo (a tal proposito, l'intervista è stata realizzata via Skype, ma quando tutto sarà finito, speriamo di avere l'occasione di visitare personalmente questa bella realtà - ndr.) sembra nuovamente stringere la morsa. "La diversificazione di prodotto e una serie di attività legate all'innovazione di processo e organizzative interne ci hanno con-

sentito di affrontare questa emergenza al meglio, senza perdere un giorno di lavoro, forti di un team unito e molto motivato. Abbiamo lavorato tantissimo durante la primavera, non facendo mai mancare le etichette e gli imballi ai nostri clienti impegnati in filiere primarie, siamo dunque pronti ad affrontare ogni tipo di imprevisto, consapevoli che è proprio nei momenti di crisi che un'azienda debba mantenere il timone ben saldo, diventando un punto di riferimento per il mercato", esordisce Maria Teresa Tonutti, titolare di Tonutti Tecniche Grafiche.

### ETICHETTA: PASSIONE DI FAMIGLIA DAL 1945

L'azienda nasce nel 1945 come tipografia. Fondata da Pietro Mario Tonutti incarna fin da subito quel sapere tipico delle "arti grafiche": dal torchio alla offset, dalle etichette in carta e colla al mondo dell'autoadesivo fino all'In-Mould, Tonutti si evolve seguendo lo sviluppo di un mercato in continuo movimento, diventando leader nel proprio settore. Negli anni '60 fa il suo ingresso in





## Il futuro della flessografia

DuPont™ Cyrel® offre un'ampia gamma di soluzioni flessografiche che ottimizzano la qualità, la produttività e la sostenibilità di stampatori e trasformatori per la creazione di imballaggi di alta qualità.

### La nostra offerta include

- Lastre, apparecchiature per la produzione di lastre, flussi di lavoro e periferiche di sistema
- Tecnologia che fornisce una qualità del bianco superiore nelle applicazioni flessografiche
- Formazione di alta qualità e assistenza tecnica in loco

[www.cyrel.eu](http://www.cyrel.eu)

DuPont™ Cyrel®

azienda Manlio Tonutti, figlio del fondatore il quale intuì gli sviluppi che avrebbe avuto il mercato dell'autoadesivo e negli anni '90, seguendo una tradizione familiare entrano a loro volta i figli di Mario, Marco e Maria Teresa, che oggi è alla guida di una realtà con 112 collaboratori e capace di generare un fatturato di circa 22 milioni di €.

"La nostra storia affonda le radici nel sapere delle arti grafiche, quella delle incisioni su pietra, da cui deriva la ricerca estrema di precisione e qualità. Oggi l'aspetto artistico del nostro lavoro è compito di grafici e creativi che studiano il design, mentre a noi è affidato il compito, attraverso tecnica, precisione di realizzazione, tecnologia, di coniugare il lato artistico con un processo produttivo industriale moderno, efficiente, riproducibile, garantendo la medesima qualità dal singolo pezzo a milioni di unità", dice la dott.ssa Tonutti

### **L'EVOLUZIONE DELL'ETICHETTA: DA CARTA E COLLA PER LE ACQUE MINERALI AI PRODOTTI AUTOADESIVI PER IL SETTORE VITIVINICOLO CON ETICHETTE SEMPRE PIÙ COMPLESSE**

"Il mercato del beverage e alimentare è sempre stato per noi un punto di riferimento fondamentale e partendo dalla stampa offset a foglio, ne abbiamo seguito tutto il percor-



so evolutivo", dice Maria Teresa Tonutti – "e con l'intuizione di mio padre, attratti dalle innovazioni tecnologiche, anche pionieristiche, abbiamo introdotto nei nostri reparti produttivi le prime macchine combinate, a bobina, per la stampa di materiali autoadesivi. Siamo stati fra i primi a credere nelle macchine in linea, anche se per quell'epoca la tecnologia era davvero complessa, considerando inoltre che non vi era tutta quell'attenzione che oggi abbiamo anche sui materiali. Ci siamo dunque fatti le ossa, crescendo grazie alle esperienze dirette e oggi abbiamo 11 macchine da stampa fra banda stretta per le etichette e banda larga per imballaggio flessibile, con tutte le tecnologie presenti sul mercato così da poter offrire al nostro cliente sempre il meglio dello stato dell'arte. Siamo stati inoltre fra i primi a credere nella stampa digitale, che ha completato il ciclo produttivo, garantendo qualsiasi tipologia di soluzione al nostro cliente", dice ancora la dott.ssa Tonutti.

Tonutti è sempre stata attenta anche agli aspetti legati

## **ENGLISH** Version

### **Tonutti Tecniche Grafiche chooses DuPont™ Cyrel® FAST 2000 TD thermal technology for label and flexible packaging pre-press**

AN HISTORIC FRIULIAN COMPANY SPECIALIZING IN LABEL PRINTING, FOR 75 YEARS GRAFICHE TONUTTI HAS BEEN A POINT OF REFERENCE FOR BRANDS AND MULTATIONALS WHO FIND IN THIS COMPANY A PARTNER CAPABLE OF SUPPORTING THEM WITH TOP QUALITY PRODUCTS IN THEIR DAILY CHALLENGES, THANKS TO AN INNATE PASSION FOR THE PURSUIT OF BEAUTY AND PERFECTION, SUPPORTED BY CONTINUOUS INVESTMENT AND CUTTING-EDGE PRODUCTION TECHNOLOGY.

**F**riuli Venezia Giulia is a land traditionally linked to the wine and spirits sector, products of the highest quality able to enhance the fruits of this territory also thanks to the passion of local producers, strongly anchored to their traditions but able to renew and innovate, in

a path of continuous improvement. Tonutti Tecniche Grafiche, well represented by the company claim "Labels for a changing world", fits exactly into this context. And there have been many changes in the last few months, unfortunately driven by this cursed Covid-19, which seems to be tightening its



grip again at the very moment we are writing (in this regard, the interview was done via Skype, but when it is all over, we hope to have the opportunity to visit this beautiful reality in person - editor's note). "Product diversification and a series of activities linked to process innovation and internal organization have enabled us to face this emergency in the best possible way, without losing a day's work, with a united and highly motivated team. We have worked hard during the spring, without ever missing a label and packaging supply to our customers involved in primary supply chains, so we are ready to face any kind of unforeseen event, aware

that it is precisely in times of crisis that a company must keep its helm steady, becoming a point of reference for the market," Maria Teresa Tonutti, owner of Tonutti Tecniche Grafiche.

#### **LABELS: A FAMILY PASSION SINCE 1945**

The company was founded in 1945 as a printing house. Founded by Pietro Mario Tonutti, it immediately embodies the knowledge typical of the "graphic arts": from the lithography to offset print, from paper and glue labels to the world of self-adhesive labels and In-Mould, Tonutti evolved following

# 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



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



Al centro Maria Teresa Tonutti, con alcuni collaboratori di Tonutti Tecniche Grafiche

all'impatto ambientale e alla riciclabilità dei propri prodotti. Un passo importante in tal senso è quando si è passati dalla tecnologia carta e colla su bottiglie in vetro alle bottiglie dell'acqua minerale in PET con fascetta e di conseguenza all'etichetta o meglio alla fascetta in PET abbinata, così da favorire la riciclabilità a fine vita di questi prodotti. "Ancora oggi abbiamo alcune tipologie di articoli che vengono realizzate con la tecnologia carta e colla ma la gran parte dei nostri volumi produttivi è rappresentata dai materiali autoadesivi e film".

## NUOVO DUPONT™ CYREL® FAST 2000 TD PER PUNTARE ALL'ECCELLENZA A PARTIRE DALLE FASI DI PRESTAMPA

Forte degli importanti volumi di produzione, l'azienda ha scelto strategicamente di avere il reparto di pre-stampa interno dove vengono realizzati i fotopolimeri flexo per le esigenze di stampa in banda stretta per etichette e banda larga per l'imballaggio flessibile.

L'attenzione a una produzione più sostenibile ha spinto la famiglia Tonutti a investire nel nuovo sistema di produzione termico per lastre flexo DuPont™ Cyrel® Fast 2000 TD. Si tratta in realtà di un ritorno per Tonutti verso questa soluzione, già sperimentata in passato con l'installazione della prima versione e ora, dopo una breve pausa che aveva portato l'azienda a scegliere una diversa tecnologia, il ritorno verso l'ultima tecnologia DuPont™ Cyrel® Fast 2000 TD.

"Siamo tornati a investire in tecnologie DuPont perchè le caratteristiche della tecnologia e la qualità del polimero sono decisamente superiori; inoltre il vantaggio della velocità di produzione delle lastre non è un aspetto secondario per un'azienda come la nostra che deve affrontare numerose commesse e quindi frequenti set-up di macchina. L'inserimento nel nostro reparto pre stampa di una tecnologia altamente performante come questa



the development of a constantly moving market, becoming a leader in its sector. In the 60s, Manlio Tonutti, the founder's son, joined the company. He sensed the developments that the self-adhesive market would see, and in the 90s, following a family tradition, Mario's sons Marco and Maria Teresa joined the company, who today run a company with 112 employees and capable of generating a turnover of about € 22 million. "Our history is rooted in the knowledge of the

graphic arts, that of stone engraving, from which derives the extreme search for precision and quality. Today the artistic aspect of our work is the task of graphic designers and creatives who study design, while we are entrusted with the task, through technique, precision of execution, technology, of combining the artistic side with a modern, efficient, reproducible industrial production process, guaranteeing the same quality from a single piece to millions of units", says Dr. Tonutti

### THE EVOLUTION OF THE LABEL: FROM PAPER AND GLUE FOR MINERAL WATER TO SELF-ADHESIVE PRODUCTS FOR THE WINE SECTOR WITH INCREASINGLY COMPLEX LABELS

"The beverage and food market has always been an essential point of reference for us and starting with sheet-fed offset printing, we have followed its evolutionary path", says Maria Teresa Tonutti - "and with my father's intuition, attracted by technological and pioneering innovations, we introduced the first combined web-fed presses for printing self-adhesive materials in our production departments. We were among the first to believe in inline presses, even though technology was really complex at the time, considering that there wasn't as much focus on materials as we have today. So, we have made our bones, growing from direct experience, and today we have 11 narrow-web printing presses for labels and broadband for flexible packaging, with all the technology on the market so we can offer our customers the best of the state of the art. We were also among the first to be-

lieve in digital printing, which has completed the production cycle, guaranteeing any type of solution to our customer", says Dr. Tonutti. Tonutti has also always been attentive to the environmental impact and recyclability of its products. An important step in this direction is when we have switched from paper and glue technology on glass bottles to PET mineral water bottles with band and consequently the label or rather the matching PET band, so as to favour the recyclability of these products at the end of their life. "Even today we still have some types of items that are made with paper and glue technology, but the majority of our production volumes are self-adhesive materials and films".

### NEW DUPONT™ CYREL® FAST 2000TD TO AIM FOR EXCELLENCE FROM THE PREPRESS STAGE ONWARDS

On the strength of the important production volumes, the company has strategically chosen to have its own in-house pre-press department where flexo photopolymers are produced for narrow-web printing for labels



*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**

ha fatto senz'altro la differenza", ci racconta la dott.ssa Tonutti, passando poi ad analizzare anche le innovazioni presenti in questa soluzione di produzione lastre. "Confesso che quando dobbiamo affrontare un investimento in qualsiasi reparto, diventiamo estremamente pignoli, e sottoponiamo le macchine a degli 'stress test' complessi, perché vogliamo essere sicuri di ogni minimo particolare. Per offrire ai nostri clienti una produzione di qualità, ogni minimo dettaglio può fare la differenza e nulla viene lasciato al caso. L'impianto ha superato brillantemente tutte le nostre prove e si è fatto inoltre particolarmente apprezzare per gli aspetti legati all'ecosostenibilità come i bassi consumi energetici o la minor produzione di scarti, peraltro smaltibili come un normale rifiuto".

In abbinamento alla tecnologia termica, Tonutti impiega il top di DuPont anche per quanto riguarda i fotopolimeri, utilizzando per l'alta qualità la lastra a punto piatto di ultima generazione DuPont™ Cyrel® Fast Easy EFX, caratterizzata da alte luci brillanti e un ottimo trasferimento di inchiostro con eccellenti densità di stampa.

"Lavoriamo in partnership con Tonutti da tanti anni, e il fatto di aver superato minuziosi test a pieni voti non fa che renderci orgogliosi delle nostre soluzioni, capaci di aiutare i nostri clienti stampatori a raggiungere l'eccellenza", interviene Mario Castelli, Sales Manager per



il Sud Europa e Nord Africa di DuPont. L'installazione è stata seguita da SMG nella persona del Sig. Gozzi, rivenditore DuPont per quest'area geografica, e da Sergio Roccetti Area Manager e Michele Negretti Specialista applicativo di DuPont che hanno partecipato e assistito ai minuziosi test ai quali l'impianto di incisione termica è stato sottoposto.

"Pensiamo positivamente al futuro, tanto che continueremo a investire, e abbiamo una serie di progetti da portare avanti perché vogliamo proseguire nel nostro progetto di crescita, anche a livello internazionale, attraverso collaborazioni con importanti studi grafici che ci hanno selezionato per la nostra storia e la qualità della nostra produzione", conclude la dott.ssa Tonutti. ■

*and wide-web for flexible packaging. The focus on more sustainable production has prompted the Tonutti family to invest in the new DuPont™ Cyrel® Fast 2000TD thermal platemaking system for flexo plates. This is in fact a return for Tonutti to this solution, already experienced with the installation of the first version and now, after a short break that led the company to choose a different technology, the return to the latest DuPont™ Cyrel® Fast 2000TD technology.*

*"We have returned to investing in DuPont technology because the characteristics of the technology and the quality of the polymer are far superior, and the advantage of plate production speed is not a secondary aspect for a company like ours, which has to deal with numerous orders and therefore frequent machine set-ups. The inclusion of high-performance technology like this in our pre-press department has certainly made the difference", says Dr Tonutti, who then goes on to analyze the innovations in this plate production solution. "I confess that when we have to deal with an investment*

*in any department, we become extremely meticulous and subject the machines to complex 'stress tests', because we want to be sure of every detail. To offer our customers quality production, every little detail can make a difference, and nothing is left to chance. The plant has brilliantly passed all our tests and has also been particularly appreciated for its eco-sustainability aspects such as low energy consumption or lower waste production, which can be disposed of as normal waste".*

*In conjunction with thermal technology, Tonutti also uses DuPont's top-of-the-line photopolymer technology, using the latest generation DuPont™ Cyrel® Fast Easy EFX flat top dot plate for high quality, featuring high light brightness and excellent ink transfer with excellent print densities.*

*"We have worked in partnership with Tonutti for many years, and the fact that we have passed meticulous tests with flying colors makes us proud of our solutions, which help our printer customers achieve excellence", says Mario Castelli, DuPont Sales Manager*

*for Southern Europe and North Africa.*

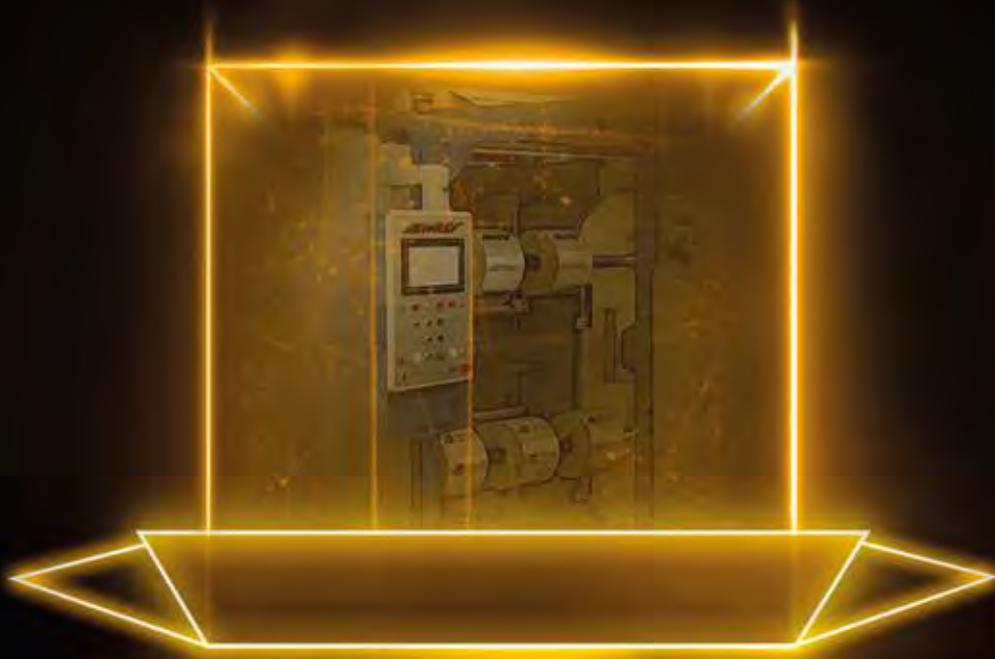
*The installation was followed by SMG in the person of Mr. Gozzi, DuPont dealer for this geographical area, and by Sergio Roccetti, DuPont Area Manager, and Michele Negretti, DuPont Application Specialist, who participated and witnessed the detailed tests to which the thermal processing system was subjected.*

*"We think positively about the future, so much so that we will continue to invest, and we have a series of projects to pursue because we want to continue our growth project, also at an international level, through collaborations with important graphic design studios that have selected us for our history and the quality of our production", concludes Dr. Tonutti.*





Slitter Rewinder



**WHATEVER YOU WANT**

Think about somethings you would like  
to obtain from your slitter rewriter.

**I have it.**



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

stay tuned  
to discover  
more



# Best Packaging 2020 all'insegna del design sostenibile

RICONOSCIMENTO UFFICIALE PER I 7 BEST PACKAGING 2020, IN OCCASIONE DELL'EVENTO RE-ECONOMY SUMMIT, ORGANIZZATO DA IL SOLE24ORE EVENTI, IN PARTNERSHIP CON ISTITUTO ITALIANO IMBALLAGGIO E CONAI, INSIEME AD ALTRI SPONSOR DI CARATURA NAZIONALE E MAIN PARTNER DEL CONTEST IPACK-IMA2022



**E**vento on line per questa edizione 2020 dei Best Packaging, il concorso dell'Istituto Italiano Imballaggio che premia le migliori soluzioni di imballaggio indipendentemente da materiale e tipologia, anche se noi in questo articolo ci focalizzeremo solo su quelle dedicate al mondo del packaging flessibile e cartotecnico.

42 i lavori presentati, 7 le aziende premiate per il Quality design, le quali hanno contribuito al dibattito del convegno virtuale sui temi di innovazione e sostenibilità, spiegando caratteristiche, investimento in ricerca e vantaggi apportati al mercato, agli utenti e all'ambiente, dall'innovazione messa a segno dalla propria azienda.

"Tutti i progetti in gara sono frutto di importanti e pluriennali investimenti in ricerca e innovazione, che mostrano un settore vitale e attento alle esigenze di un mercato in fortissima evoluzione. In un anno davvero complicatissimo, come quello che stiamo vivendo, l'innovazione appare ancora di maggiore portata. Il minimo comune denominatore di tutti i progetti è l'attenzione alla sostenibilità, ambientale,

ma anche economica. Grande attenzione, infine, è stata posta alla facilità di utilizzo e al miglioramento della user experience, strizzando l'occhio al design for all.

Un'ultima considerazione vorrei farla dal punto di vista dell'organizzatore del concorso, mettendo in evidenza quanto l'alto livello dei progetti in gara abbia arricchito il livello qualitativo del nostro concorso", commenta Anna Paola Cavanna, presidente dell'Istituto Italiano Imballaggio.

### Cellografica Gerosa 4GR

Il Gruppo Gerosa, leader a livello internazionale nel converting di imballaggi flessibili si aggiudica il prestigioso Premio con il progetto G4, un'innovativa soluzione prototipale di busta per formaggi grattugiati sviluppata in ottica di eco-design secondo un modello di business aperto.

Il pack G4R è dotato di un codice invisibile sulla superficie del packaging, facile da scansionare con un dispositivo mobile e un'app gratuita (StealthCode®) per veicolare contenuti multimediali.



**FLEXO ITALIA** S.r.l. - Via Tacito 1 - 20094 Corsico - **Milano** - Tel 02.48842388  
[www.flexoitalia.com](http://www.flexoitalia.com)

***Alta definizione XPS Crystal***





L'idea di packaging del futuro per il Gruppo Gerosa comprende l'accessibilità, la condivisione di informazioni ed esperienze direttamente con il consumatore, come spiegato dal CEO Angelo Gerosa.

G4R si avvale della tecnologia Cronogard® che ha attività protettiva e antibatterica estendendo la shelf-life e contrastando

il food waste. L'incarto è potenzialmente riciclabile come poliolefina ed evita la metallizzazione garantendo una barriera agli oli minerali. Completamente user friendly il pack ha zip salva-freschezza e apertura facilitata.

Con grande lungimiranza, il progetto GR4 mette al centro il consumatore come fruitore finale delle informazioni che il packaging propone, come suo utilizzatore e parte attiva per la sua gestione di fine vita.

Allo stesso tempo è un packaging responsabile, equilibrato, sicuro, accessibile, trasparente, informativo, contemporaneo, lungimirante, educativo e sostenibile.

È proprio questa totalità di valenze del Gruppo Gerosa è stata premiata dalla giuria del Best Packaging Award 2020.

Il pack premiato, infatti, nasce sulla base dell'open innovation e sul creare un modello di sviluppo che coinvolga una filiera verticale del valore; partendo dal concept, dalla grafica, dalla prototipazione, dall'uso di nuove tecnologie, fino alla realizzazione su scala industriale, per arrivare alla fine vita dell'imballo con la partecipazione di vari soggetti che apportano il loro contributo, ognuno per la propria competenza specifica (Partners: River Advertising, Bee-graphic, Nicefiller, Ticinoplast, Taghleeff Industries, Consorzio Latteria Virgilio, I.Blu Industries by Idealservice).

La propensione alla generazione di relazioni co-operative con gli attori istituzionali, economici e sociali dei contesti in cui opera e il costante impegno nella ricerca permettono al Gruppo Gerosa di puntare all'eccellenza e di ricercare un miglioramento continuo della qualità tramite soluzioni sempre più innovative.

### MaggioniType, L'Oréal, Icma

Second life è un progetto di economia circolare che prevede la trasformazione degli scarti cellullosici di L'Oréal Italia, in eleganti carte creative riciclate impiegate dall'azienda stessa, nei propri progetti di packaging.

## ENGLISH Version

### Best Packaging 2020 in the name of sustainable design

OFFICIAL RECOGNITION FOR THE 7 BEST PACKAGING 2020 AWARDS, ON THE OCCASION OF RE-ECONOMY SUMMIT EVENT, ORGANIZED BY IL SOLE24ORE, IN PARTNERSHIP WITH THE ITALIAN PACKAGING INSTITUTE AND CONAI, TOGETHER WITH OTHER SPONSORS OF NATIONAL RELEVANCE AND MAIN PARTNER OF IPACK-IMA2022 CONTEST

**O**nline event for this 2020 edition of Best Packaging, the competition of the Italian Packaging Institute that rewards the best packaging solutions regardless of material and type, although in this article we will focus only on those dedicated to the world of flexible packaging and paper converting. 42 works presented, 7 companies awarded for Quality design, which contributed to the debate of this virtual conference on innovation and sustainability, explaining characteristics, investment in research and

advantages brought to the market, users and environment, with innovation achieved by companies.

"All the competing projects are the result of important and multi-year investments in research and innovation, which show a vital sector attentive to the needs of a rapidly evolving market. In an extremely complicated year, like the one we are currently experiencing, innovation appears even more significant.

The lowest common denominator of all projects is the attention to sustainability,

environmental and economic.

Lastly, great attention was paid to ease of use and improvement of user experience, with a nod to design for all.

I would like to make a final consideration from the point of view of competition's organizer, highlighting how the high level of the competing projects has enriched the quality level of our competition", comments Anna Paola Cavanna, president of the Italian Packaging Institute.

### Cellografica Gerosa 4GR

Gerosa Group, an international leader in converting of flexible packaging, wins the prestigious award with the G4 project, an innovative prototype solution for grated cheese pouch developed with a view to eco-design according to an open business model.

The G4R pack is equipped with an invisible code on the surface of the packaging, easy to scan with a mobile device and a free app (StealthCode®) to convey multimedia content.

The idea of packaging of the future for Gerosa Group includes accessibility, sharing of information and experiences directly with the consumer, as explained by its CEO, Angelo Gerosa.

G4R uses Cronogard® technology which has protective and antibacterial activity extending the shelf-life and counteracting food waste.

The wrapping is potentially recyclable as a polyolefin and avoids metallization by ensuring a barrier to mineral oils. Completely user friendly, the pack has freshness-saving zip and easy opening.

With great foresight, GR4 project focuses on the consumer as the final user of the information that the packaging offers, as a user and an active part in its end-of-life management.

At the same time is responsible, balanced, safe, accessible, transparent, informative, contemporary, forward-looking, educational and sustainable packaging.

It is precisely all these values of Gerosa Group that were awarded by the jury of

**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](http://stiflexo.com)



**SYSTEMEC**

SWISS  TECHNOLOGY

Il progetto si compone per fasi, dalla preliminare che consiste nell'analisi qualitativa e quantitativa del macero, per rilevare il livello di contaminazione e presenza di materiali plastici, si arriva alla definizione del progetto creativo. Segue la fase di raccolta del macero e di realizzazione di una carta industriale riciclata con caratteristiche tecniche adatte al packaging, e infine la produzione della confezione vera e propria.

Viene impiegata carta riciclata in bobina, in 2 grammature, metà in carta da rivestimento e metà in cartoncino, prodotta da scarti di lavorazione e questa soluzione di packaging viene utilizzata per diversi brand del gruppo L'Oréal.

La nobilitazione della carta a uso estetico secondo le esigenze stilistiche L'Oréal, per la realizzazione di scatole, cofanetti e display, passa attraverso una fase di prototipazione e test, per cui L'Oréal ha scelto la finitura Hi Tech Icma (carta nera lucida effetto fibra di carbonio nera). Ne sono stati prodotti 500 fogli 72x102 per grammatura. Stampa UV offset in bianco e campionatura stampa con argento a caldo le tecnologie utilizzate mentre il taglio del materiale è stato eseguito a plotter. Esempio virtuoso di riutilizzo di materiali: il progetto si svolge in un contesto di economia circolare. Accorciamento della filiera produttiva: il rifiuto è direttamente impiegato come materia prima per la produzione di nuova carta. Ac-



corciamento delle distanze geografiche: la filiera produttiva, dal rifiuto alla scatola, è in Italia.

### Contenitore cosmetico per prodotti skincare (ECO PIPING BAGS) proposto da Unifarco con Unired

Il prototipo è una felice combinazione di imballaggio primario e secondario: il primo è costituito da un morbido "contenitore a sacchetto" realizzato con bioplastiche e materiali compostabili, il secondo da uno speciale cartoncino dotato di un particolare design per ospitare il contenitore a sacchetto e permettere una facile allocazione a scaffale di prodotti cosmetici per la cura della pelle.

Il contenitore primario è costituito da un "sacchetto" ideato su misura per l'uso cosmetico rivestito da una speciale carta che garantisce una migliore presa e una piacevole esperienza tattile. Il "contenitore a sacchetto" è unito a un sistema di erogazione dal design studiato ad hoc per l'utilizzo pluridose tipico dei comuni packaging cosmetici. Il formato dell'imballaggio secondario - un parallelepipedo affusolato a base quadrata - è studiato per posizionare facilmente il contenitore primario a scaffale del punto vendita o negli ambienti domestici.



the Best Packaging Award 2020.

The award-winning pack, in fact, was born on the basis of open innovation and on creating a development model that involves a vertical value chain; starting from the concept, from graphics, from prototyping, from the use of new technologies, up to the realization on an industrial scale, to get to the end of life of the packaging with the participation of various subjects who make their contribution, each for their own specific expertise (Partners: River Advertising, Beegraphic, Nicefiller, Ticinoplast, Taghleef Industries, Consorzio Latteria



Virgilio, I. Blu Industries by Ideal-service).  
The propensity to generate co-operative relationships with institutional, economic and social players of the contexts in which it operates and the constant commitment to research allow Gerosa Group to aim for excellence and to seek continuous quality improvement through increasingly innovative solutions.

### MaggioniType, L'Oréal, Icma

Second life is a circular economy project that involves the transformation of L'Oréal Italia's cellulosic waste, into elegant recycled creative papers used by the company itself, in its packaging projects.

The project is composed by phases, from the preliminary which consists in the qualitative and quantitative analysis of the pulp, to detect the level of contamination and presence of plastic materials, to the definition of the creative project.

This is followed by the collection of wa-

stepaper and the creation of a recycled industrial paper with technical characteristics suitable for packaging, and finally the production of the real packaging.

Recycled paper in webs is used, in 2 weights, half as lining paper and half as cardboard, produced from processing waste and this packaging solution is used for several brands of L'Oréal group.

The refinement of paper for aesthetic use according to L'Oréal stylistic needs, for the production of boxes, caskets and displays, passes through a phase of prototyping and testing, for which L'Oréal has chosen the Hi Tech Icma finish (glossy black paper with black carbon fiber effect). 500 sheets of 72x102 per grammage were produced. Offset UV printing in white and printing samples with hot silver are the technologies used while the cutting of the material was performed with a plotter.

Virtuous example of reuse of materials: the project takes place in a context of circular economy. Shortening of production chain: waste is directly used as a raw material for

production of new paper. Shortening of geographical distances: the production chain, from waste to boxes, is in Italy.

### Cosmetic container for skincare products (ECO PIPING BAGS) proposed by Unifarco with Unired

The prototype is a successful combination

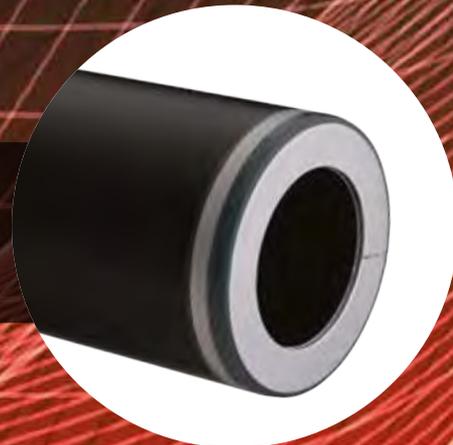


**Rely on us.**<sup>SM</sup>

**BETTER. FASTER. EASIER TO USE.**



**nyloflex<sup>®</sup>**  
**Flat Top Dot Family**



**rotec<sup>®</sup>**  
**Eco Bridge**



**nyloflex<sup>®</sup>**  
**Xpress Thermal**  
**Processing System**

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

Da un punto di vista della sostenibilità, questa soluzione di packaging risulta essere estremamente leggera, riciclabile e compostabile.

### **Gruppo Fabbri Vignola - Nature Fresh è la soluzione verso la competenza compostabilità del packaging alimentare**

La strategia di Gruppo Fabbri, basata sull'offerta di sistemi di confezionamento completi e funzionanti grazie alla più completa sinergia di macchine e pellicole specifiche per le differenti applicazioni, si conferma ancora una volta vincente.

Il progetto di Gruppo Fabbri comprende 4 diverse avvolgitrici a elevata produttività e a funzionamento "ibrido", ossia in grado di sfruttare appieno le potenzialità sia dei film plastici tradizionali, sia dell'innovativa pellicola certificata compostabile "Nature Fresh", ufficialmente introdotta da Gruppo Fabbri sul mercato a inizio 2020.

La giuria ha apprezzato la versatilità prestazionale della

macchina che permette il confezionamento tanto con pellicole estensibili tradizionali, quanto con il film Nature Fresh - il primo al mondo certificato compostabile.

La macchinabilità è quindi ottimizzata e permette di confezionare ed etichettare diverse tipologie di supporti. Nature Fresh, pellicola a base dei polimeri BASF Eco-vio® ed Ecoflex®, rappresenta il primo film estensibile certificato compostabile per confezionamento automatico su scala mondiale ed è certificata come idonea anche alla compostabilità domestica.

Nature Fresh abbina ottime qualità estetiche (trasparenza, anti-appannamento) a un'ottimale presentazione del prodotto: è così in grado di garantire prestazioni equivalenti alle pellicole in PVC plastificato e una migliore trasmissione del vapore acqueo rispetto ai cling film tradizionali.

### **Gruppo Lavazza - Imballaggio flessibile per la gamma di caffè Lavazza ¡Tierra! 180 g macinato**

Sviluppato dopo sperimentazioni dirette effettuate in impianti industriali di selezione e riciclo sul territorio nazionale, allo scopo di disegnare un imballaggio che fosse riciclabile e che garantisse in parallelo le medesime prestazioni funzionali del packaging precedente, soprattutto in termini di mantenimento della freschezza e qualità del caffè.



of primary and secondary packaging: the first consists of a soft "bag container" made with bioplastics and compostable materials, the second from a special cardboard with a particular design to accommodate the bag container and allow easy shelf allocation of cosmetic skin care products.

The primary container is made up of a tailor-made bag for cosmetic use covered with a special paper that guarantees a better grip and a pleasant tactile experience.

The "bag container" is combined with a dispensing system with an ad hoc design for multi-dose use, typical of common cosmetic packaging.

The format of the secondary packaging - a tapered parallelepiped with a square base - is designed to easily position the primary container on the shelf in store or at home.

From a sustainability point of view, this packaging solution is extremely light, recyclable and compostable.

### **Gruppo Fabbri Vignola - Nature Fresh is the solution towards food packaging compost-ability**

Gruppo Fabbri's strategy, based on offering complete and functional packaging systems thanks to the most complete

synergy of specific machines and films for different applications, is once again a winner.

Gruppo Fabbri's project includes 4 different high-productivity wrapping machines with "hybrid" operating concept, able to

fully exploit the potential of both traditional plastic films and the innovative certified compostable "Nature Fresh" film, officially introduced by Gruppo Fabbri on market in early 2020.

The jury appreciated the performance versatility of the machine which allows packaging both with traditional stretch films and with Nature Fresh film - the first certified compostable film in the world.

The runnability is therefore optimized and allows to package and label different types of supports.

Nature Fresh, a film based on BASF Eco-vio® and Ecoflex® polymers, is the first certified compostable stretch film for automatic packaging on a global scale and is certified as suitable also for domestic compost-ability.

Nature Fresh combines excellent aesthetic qualities (transparency, anti-fog) with an optimal product look: it is thus able to guarantee performance equivalent to plasticized PVC films and better water vapor transmission than traditional cling films.



# 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](http://www.expert-srl.com)

Negli ultimi anni Lavazza ha delineato un piano strategico per rendere gli imballaggi sempre più sostenibili, lanciando la "Road Map del Packaging Sostenibile" che si pone due obiettivi principali: lavorare per rendere nei prossimi anni il portfolio packaging del Gruppo riutilizzabile, riciclabile e/o compostabile e ridurre l'impronta di carbonio.

Grazie al lavoro di Ricerca e Sviluppo dell'azienda è stato possibile superare la tradizionale struttura del film flessibile per l'imballo del caffè, eliminando lo strato di alluminio e introducendo un mix di polimeri omogenei che rende possibile la riciclabilità del packaging; inoltre, è stato ottenuto un alleggerimento dell'imballaggio del 10% rispetto al precedente.

Le innovazioni introdotte hanno reso possibile un'importante riduzione della carbon footprint di Lavazza ¡Tierra! 180 g macinato, pari al 21% in meno rispetto al packaging tradizionale, misurata attraverso un'analisi LCA certificata da parte terza (tramite l'ente CSQA).

Nel Gruppo Lavazza lo sviluppo di nuovi packaging si basa su un approccio scientifico sia per la quantificazione degli impatti ambientali, attraverso standard internazionalmente riconosciuti, sia per l'impostazione di azioni migliorative in ottica di ecodesign.

Le confezionatrici Automac NF, oltre a ottimizzare il ciclo macchina del film, permettono di abbinare Nature Fresh a etichette e vassoi altrettanto compostabili; sono inoltre

compatibili con tutti gli altri film stretch proposti da Gruppo Fabbri (PVC plastificato, film a base PE, film BIOBASED) o presenti sul mercato.

"Oggi più che mai, preservare l'ambiente, conservare gli alimenti ed evitare gli sprechi sono parte del DNA di Gruppo Fabbri – commenta soddisfatto l'AD del Gruppo Stefano Mele – Questi sono i fattori che 4 anni fa hanno portato all'ideazione del progetto Nature Fresh, un progetto che in seguito ha anche ottenuto il riconoscimento dell'Unione Europea.

Ma sono anche la promessa presente e futura che vogliamo mantenere nei confronti dei nostri clienti e di noi stessi: il riconoscimento di oggi indica che stiamo percorrendo la strada giusta, confermata anche dal numero rapidamente crescente di applicazioni per il confezionamento di prodotti freschi (frutta e verdura, carne e pesce) di clienti italiani ed esteri."

Oltre ad applicazioni in avvolgimento stretch (basti pensare ai marchi Elixia e Automac, solo a titolo di esempio), Gruppo Fabbri si distingue anche con una specifica offerta di macchine e pellicole per il confezionamento in modalità MAP e skin, ampliatasi ulteriormente grazie alla recente acquisizione di CAVECO, leader nella realizzazione di termosigillatrici e linee automatiche per il dosaggio e il confezionamento alimentare con una storica posizione sul mercato sia domestico che internazionale. ■

### Lavazza Group - Flexible packaging for Lavazza ¡Tierra! Range of ground coffee 180 g

Developed after direct experiments carried out in industrial selection and recycling plants on national territory, in order to design a packaging that was recyclable and that guaranteed in parallel the same functional performance of the previous packaging, especially in terms of maintaining freshness and quality of coffee.

In recent years, Lavazza has outlined a strategic plan to make packaging increasingly sustainable, launching the "Road Map of Sustainable Packaging" which has two main objectives: working to make the Group's packaging portfolio reusable, recyclable and/or compostable and reduce its carbon footprint.

Thanks to the company's Research and Development work, it was possible to overcome the traditional structure of the flexible film for coffee packaging, eliminating the aluminum layer and introducing a mix of homogeneous polymers that makes possible packaging

recyclability; in addition, a 10% lightening of packaging was achieved compared to the previous one.

The innovations introduced have made it possible to significantly reduce Lavazza ¡Tierra!'s carbon footprint! 180 g, equal to 21% less than traditional packaging, measured through an LCA analysis certified by a third party (by CSQA body). In Lavazza Group, the development of new packaging is based on a scientific approach both for the quantification of environmental impacts, through internationally recognized standards, and for the setting of improvement actions with a view to eco-design.

The Automac NF packaging machines, in addition to optimizing the machine cycle of the film, allow you to combine Nature Fresh with equally compostable labels and trays; they are also compatible with all the other stretch films proposed by Gruppo Fabbri (plasticized PVC, PE-based film, BIOBASED film) or present on the market.

"Today more than ever, preserving the environment, preserving food and avoiding

waste are part of Gruppo Fabbri's DNA", comments Stefano Mele, AD of the Group.

"These are the factors that 4 years ago led to the creation of the Nature Fresh project, a project that then received also European Union recognition. But they are also the present and future promise that we want to keep towards our customers and ourselves: today's recognition indicates that we are on the right path, also confirmed by the rapidly growing number of applications for the packaging of fresh products (fruit and vegetables, meat and fish) of Italian and foreign customers".

In addition to applications in stretch wrapping (consider Elixia and Automac brands, just as an example), Gruppo Fabbri also stands out with a specific offer of machines and films for MAP and skin packaging, which has been further expanded thanks to the recent acquisition of CAVECO, leader in the production of heat sealers and automatic lines for food dosing and packaging with a historical position on the domestic and international market.





## 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

# 45° anniversario per BFM, ampliamento della sede e una nuova macchina flessografica da presentare a drupa 2021

**O**ttimismo e voglia di guardare al futuro non mancano in bfm, azienda fondata nel 1975, da sempre votata a sperimentare e proporre soluzioni tecnologiche all'avanguardia e in linea con le aspettative di un mercato via via sempre più esigente e competitivo. Il progetto iniziale poteva sembrare ambizioso, ma con il tempo si sono consolidate esperienze e competenze che unite a innovazione e diversificazione produttiva, hanno permesso l'espansione

BFM SRL È PRESENTE NEL SETTORE DELLE MACCHINE PER MATERIE PLASTICHE DA OLTRE QUARANTACINQUE ANNI ED È OGGI RICONOSCIUTA COME UNA DELLE AZIENDE LEADER NEL MADE IN ITALY PER LA COSTRUZIONE DI TRAINI E AVVOLGITORI AUTOMATICI PER LINEE DI SOFFIO DI ESTRUSIONE E MACCHINE FLESSOGRAFICHE A TAMBURO CENTRALE FINO A 10 COLORI E STACK TYPE 2-4-6-8 COLORI



e l'affermazione sui mercati di tutto il mondo.

“Quest’anno in occasione del nostro 45° anniversario, celebriamo l’inaugurazione di un nuovo edificio adiacente a quello esistente”, commenta Romano Colombo CEO dell’azienda.

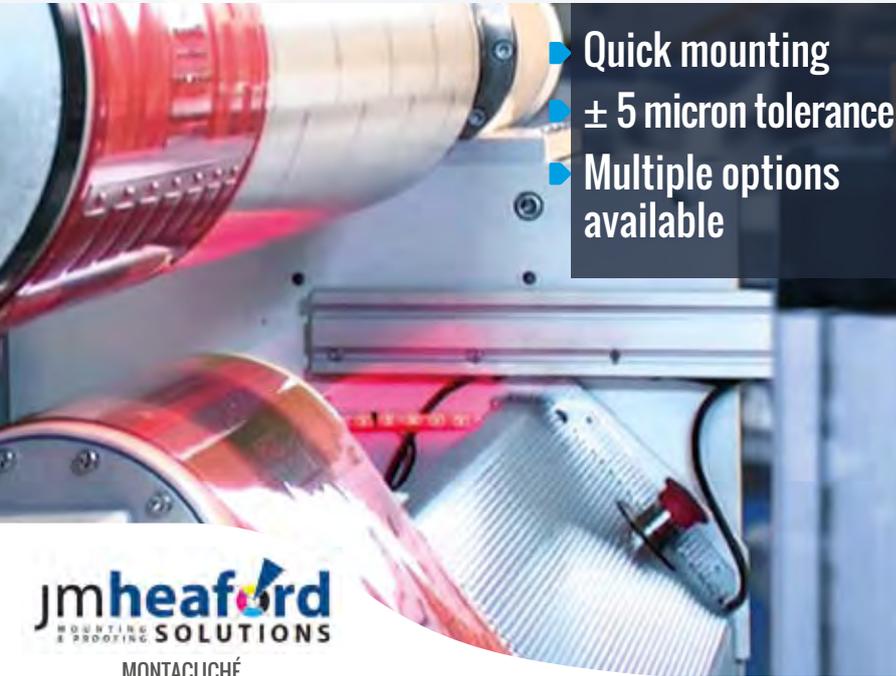
## UN NUOVO EDIFICIO ADIACENTE LA STORICA SEDE DI SOLBIATE OLONA (VA)

Spinti dall’esigenza di ampliare l’area dedicata al montaggio, in virtù della crescente espansione aziendale trainata dal costante aggiornamento tecnologico delle macchine costruite da bfm, si è giunti al consolidamento di un insediamento costituito da un nuovo capannone avente una superficie coperta di 1500 metri quadrati (in aggiunta agli attuali 3000), che ospita anche un settore dedicato alla ricerca e sviluppo e una zona espositiva degli impianti, operativa dalla prima metà di quest’anno. L’azienda sta investendo molto in termini di risorse e tecnologia, per essere sempre all’avanguardia in un contesto commerciale sempre più competitivo. “Guardiamo con fiducia al futuro, certi che l’anniversario dei 45 anni di attività e l’inaugurazione della nuova realtà



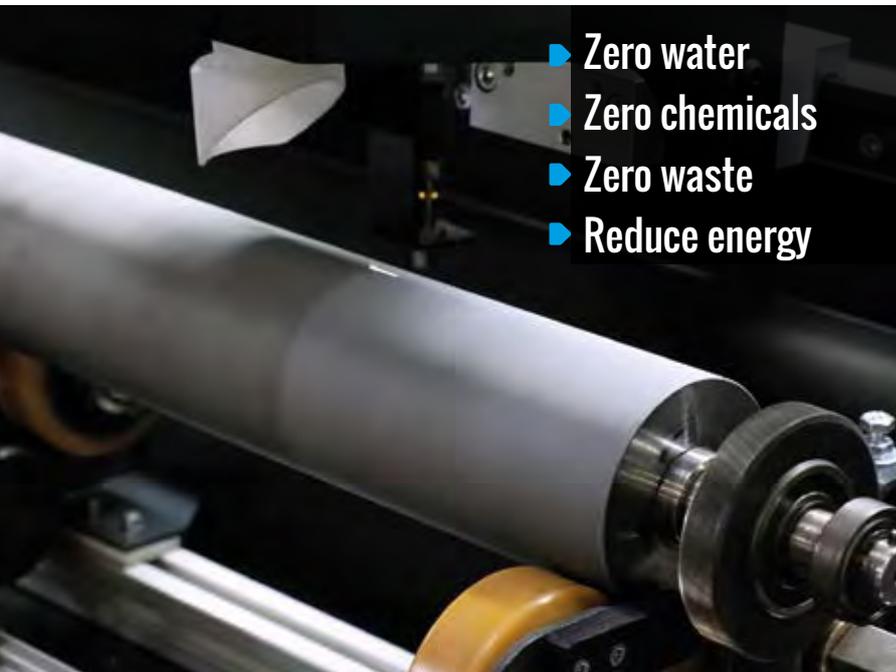


Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



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

**jmheaford**  
MOUNTING & PROOFING SOLUTIONS  
MONTACLICHÉ



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



**TT TEG**  
TECHNOLOGIES  
PULIZIA LASER DI ANILOX

**LUXFER**  
GRAPHIC ARTS  
LASTRE IN METALLO PER  
LA FOTOINCISIONE

**ROGERS**  
CORPORATION  
R/bak<sup>®</sup> Cushion Mounting Materials  
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

**BFTFLEXO**  
INKING AND WASHING SYSTEMS  
SISTEMI INCHIOSTRAZIONE  
E LAVAGGIO

**Vianord**  
ATTREZZATURE PER  
LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

**ESKO**  
SISTEMI CTP

**MacDermid**  
GRAPHICS SOLUTIONS  
LASTRE FLEXO

**Sandon | Global**  
APPROVED RESELLER  
ANILOX

**Axcyl**  
MANICHE FLEXO

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



produttiva possa diventare un nuovo punto di partenza”, dice Simona Colombo Sales & marketing Manager.

## NUOVA MACCHINA DA STAMPA FLEXO

Alla prossima Drupa 2021, che si terrà a Dusseldorf ad Aprile e al prossimo Plast 2021 a Milano a Maggio bfm si presenterà con una novità per il settore della stampa flessografica: la novità di gamma è rappresentata da una nuova flessografica Stack type SIRIO 6/8 COLORI S PLUS.

La nuova Sirio è una macchina Stack type a 6/8 colori, progettata per la stampa su diversi materiali plastici per il mercato del packaging ma adatta anche per materiali cartacei, in linea con l'estrusore o da bobina a bobina. Lo sviluppo di stampa va da 350 a 1200 mm su larghezze da 800 a 1800 mm. La macchina è composta da avvolgitore con diverse soluzioni: fisso, shaft-less o



revolver, gruppo di stampa a 6/8 colori con asse di controstampo motorizzato, macinazione elettrica e inchiostrazione pneumatica. Il gruppo di asciugatura è composto da sistema intercolor e cappa di asciugamento con riscaldamento a gas o elettrico e avvolgitore con diverse possibilità di avvolgimento. La velocità massima di produzione è di 250 metri al minuto.

La piattaforma di automazione di questa macchina è stata progettata con il supporto di Bosch Rexroth leader del settore nell'automazione delle macchine da stampa e converting.

Questo modello è un giusto compromesso tra costi



## ENGLISH Version

### BFM 45th anniversary, expansion of the headquarters and a new flexographic press to be presented at drupa 2021

BFM SRL HAS BEEN PRESENT IN THE SECTOR OF MACHINES FOR PLASTICS FOR OVER FORTY-FIVE YEARS AND IS NOW RECOGNIZED AS ONE OF THE LEADING COMPANIES IN THE "MADE IN ITALY" FOR CONSTRUCTION OF AUTOMATIC TAKE OFFS AND WINDING SYSTEMS FOR BLOWN FILM LINES AND CI FLEXOGRAPHIC MACHINES UP TO 10 COLORS AND 2-4-6-8 COLORS STACK TYPE MACHINES

There is no shortage of optimism and desire to look to the future in bfm, a company founded in 1975, which has always been devoted to experimenting and proposing cutting-edge technological solutions in line with the expectations of a market that is increasingly demanding and competitive. The initial project might seem ambitious, but over

time, experiences and skills have been consolidated which, combined with innovation and production diversification, have allowed expansion and uptake on markets around the world. "This year on the occasion of our 45th anniversary, we will celebrate the inauguration of a new building adjacent to the existing one", comments Romano

Colombo, CEO of the company.

Colombo, Sales & Marketing Manager.

### A NEW BUILDING CLOSE TO THE HISTORIC HEADQUARTERS IN SOLBIATE OLONA (VA)

Driven by the need to expand the area dedicated to assembly, considering the growing company expansion driven by the constant technological updating of the machines built by bfm, the consolidation of a settlement consisting of a new warehouse with a covered area of 1500 meters square (in addition to the current 3000) was necessary. The space also houses a sector dedicated to research and development and an exhibition area for equipments, operating from the first half of this year. The company is investing heavily in terms of resources and technology, to always be at the forefront in an increasingly competitive business environment. "We look to the future with confidence, certain that the 45-year anniversary and the inauguration of the new production space can become a new starting point", says Simona

### NEW FLEXO PRINTING MACHINE

At next Drupa 2021, to be held in Düsseldorf in April and at next Plast 2021 in Milan in May, bfm will present itself with a novelty for the flexographic printing sector: a new flexo Stack type SIRIO 6/8 COLORS S PLUS. The new Sirio is a 6/8 color Stack type machine, designed for printing on various plastic materials for the packaging market but also suitable for paper materials, in line with the extruder or from reel to reel. The printing length ranges from 350 to 1200 mm on widths from 800 to 1800 mm. The machine is made up of an unwinder with different solutions: fixed, shaft-less or revolver, 6/8 color printing unit with motorized printing cylinder, electric grinding and pneumatic inking. The drying group is composed of an intercolor system and a drying hood with gas or electric heating and a winder with different winding possibilities. The maximum production speed is 250

e prestazioni: in questo caso l'impiego dei motori torque IndraDyn MBT, che muovono l'unità colore composta di conrostampa-clichè-anilox, garantisce una grande compattezza dimensionale e la giusta precisione di stampa. L'utilizzo degli azionamenti digitali della serie IndraDrive M, garantisce un costante sincronismo di posizione tra i diversi elementi stampa, con conseguente mantenimento del registro sia a elevate velocità sia in fase di accelerazione e decelerazione. La messa a registro iniziale risulta molto rapida e può essere effettuata anche a macchina ferma, riducendo notevolmente gli sprechi energetici e lo scarto materiali. Tra le novità di S-Plus spicca inoltre la nuova interfaccia grafica, progettata su 21", semplice e intuitiva ma allo stesso tempo completa per la gestione di tutte le funzionalità della macchina. ■



*meters per minute. The automation platform of this machine was designed with the support of Bosch Rexroth, the industry leader in the automation of printing and converting machines*

*This model is a fair compromise between cost and performance: in this case, the use of IndraDyn MBT torque motors, which move the color unit made up of printing cylinder-clichè-anilox, guarantees great dimensional compactness and the right printing precision. The use of digital drives of the IndraDrive M series guarantees constant synchronism of position between the different printing elements, with consequent maintenance of the register both at high speeds and during acceleration and deceleration. Initial registration is very quick and can also be performed when the machine is stopped, significantly reducing energy waste and material waste. Among the novelties of S-Plus stands out the new graphic interface, designed on 21", simple and intuitive but at the same time complete for the management of all the machine functions.*



# edigit

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

packaging  64

label  64

digital  64

flexo  64

offset  64

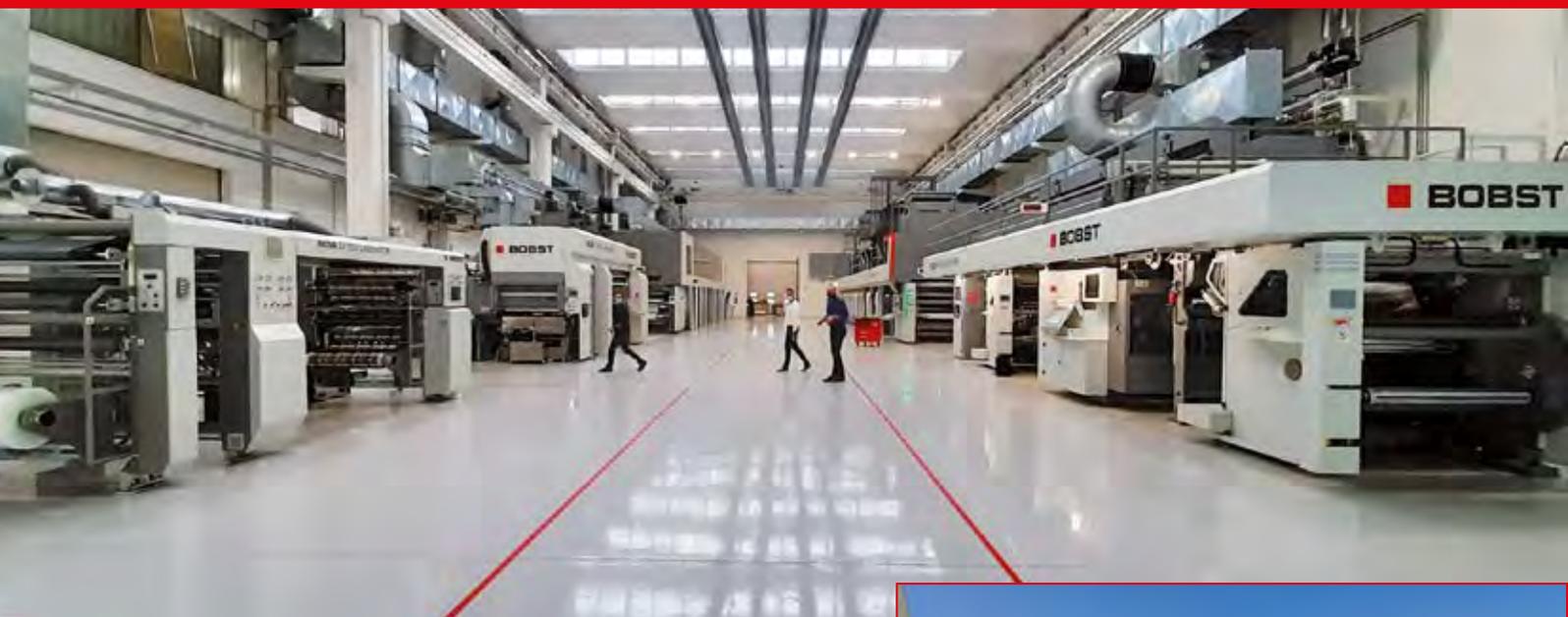
**soluzioni  
multiplatforma  
per la gestione  
completa  
delle  
aziende grafiche:  
Packaging  
Label  
Digital  
Flexo  
Lito-Offset**



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

# Bobst Italia in occasione del 60° anniversario si regala un nuovo stabilimento confermando la centralità del comparto imballaggi flessibili

BOBST ITALIA SPA, CON SEDE A SAN GIORGIO MONFERRATO (AL), HA FESTEGGIATO CON UN GRANDE EVENTO, CHE SI È SVOLTO IL 2 OTTOBRE 2020, IL COMPLETAMENTO DI UN'AMBIZIOSA RISTRUTTURAZIONE INIZIATA NEL 2016. REALIZZATO IN TRE FASI SUCCESSIVE, IL PROGETTO HA RINNOVATO COMPLETAMENTE GLI EDIFICI E L'ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA, RENDENDO L'AZIENDA UNO DEI CENTRI DI PRODUZIONE PIÙ MODERNI DI BOBST



**G**ionata di celebrazioni, quella del 2 ottobre scorso per Bobst Italia, che ha inaugurato il nuovo stabilimento alla presenza di tutti i collaboratori della sede, alcuni clienti italiani di rilievo (Cellografica Gerosa, Goglio), autorità politiche nazionali, regionali e locali, in particolare i sindaci di 7 comuni della zona, perché l'investimento della multinazionale svizzera in questo territorio ha un impatto notevole anche dal punto di vista sociale. Un investimento che fra sede e tecnologie innovative inserite nel nuovo Competence Center di 2400 mq, all'avanguardia per dimostrazioni di macchine e prove di ricerca e sviluppo con annesso laboratorio completamente attrezzato, ammonta a circa 20 milioni di €.



Nel pieno rispetto delle normative anti Covid-19, prima del taglio del nastro effettuato dal CEO del Gruppo Jean-Pascal Bobst e dall'AD di Bobst Italia Davide Garavaglia, oltre 400 persone riunite all'interno dei reparti di produzione hanno ascoltato gli interventi del management di Bobst sul percorso che ha portato a questa giornata di importanza storica.

“La completa ristrutturazione e l'ampliamento dello stabilimento sono gli aspetti più evidenti, ma la trasformazione

# Migliora la qualità della tua stampa flessografica.

## ➤ anilox ceramici ad alta tecnologia

3 anni di garanzia  
**PRAXAIR**  
SURFACE TECHNOLOGIES



## ➤ camere racla in fibra di carbonio

@ absolute



## ➤ pulizia laser degli anilox

**inelme**  
Innovation works



## ➤ detergenti per stampa flessografica

**EcoAiR**  
soluzioni ecologiche



## NUOVO STABILIMENTO BOBST ITALIA

è molto più profonda”, ha spiegato Davide Garavaglia, amministratore delegato di Bobst Italia. “Ha modernizzato il flusso organizzativo della produzione, della logistica e del traffico all’interno e all’esterno dell’azienda, e migliorato il layout di tutte le soluzioni in officina. Ora è uno stabilimento all’avanguardia, che massimizza il recupero di energia e acqua per ridurre l’impatto ambientale e ottimizza l’ambiente di lavoro in termini di salute e sicurezza”.

### **DA ROTOMEC AL GRUPPO BOBST, 60 ANNI PERCORSI A FIANCO DELL’INDUSTRIA DELL’IMBALLAGGIO FLESSIBILE**

La sede di San Giorgio Monferrato produce macchine per la stampa e la trasformazione di imballaggio flessibile dal 1960, anno in cui fu fondata come Rotomec SpA. Oggi la capacità produttiva, anche alla luce degli ultimi investimenti è di circa 100 macchine l’anno.

“Una parte della macchina rotocalco numero 1 è ancora presente nello stabilimento e da allora ne sono state costruite oltre 2500, la maggior parte delle quali sono tuttora operative in molte parti del mondo. Ripercorrendo le tappe miliari di Bobst Italia, non penso di esagerare se dico che questa azienda rappresenta una parte



importante della storia della stampa, italiana ma anche mondiale. I nostri fornitori furono fra i primi a intuire l’enorme potenziale del mercato del packaging alimentare, che ha avuto e avrà ancora un ruolo fondamentale nello sviluppo della società contemporanea. Anche alla luce degli ultimi avvenimenti è chiaro a tutti che senza il packaging flessibile il nostro stile di vita moderno non sarebbe possibile. La nostra azienda è il punto cardine di questa industria, perché qui sono nate e sono state sviluppate innovazioni che hanno permesso ai nostri clienti di creare confezioni sicure, innovative, ecologiche e perché no anche belle da vedere”, ha detto Davide Garavaglia, AD di Bobst Italia, ricordando che oggi BOBST è leader mondiale nel settore delle macchine da stampa rotocalco, con una quota di mercato del 17%, distanziando di gran lunga i costruttori tedeschi e cinesi. Nel 1987 passò al gruppo finlandese Valmet Converting, a sua volta acquisito da BOBST nel 2004. L’acquisizione rientrava nella strategia dell’azienda svizzera costruttrice di macchine per imballaggio in cartone teso

## ENGLISH Version

### **Bobst Italia on the occasion of its 60th anniversary gives itself a new factory confirming the centrality of the flexible packaging sector**

*BOBST ITALIA, BASED IN SAN GIORGIO MONFERRATO (AL), CELEBRATED WITH A GREAT EVENT, WHICH TOOK PLACE ON 2ND OCTOBER 2020, THE COMPLETION OF AN AMBITIOUS RENOVATION THAT BEGAN IN 2016. CARRIED OUT IN THREE SUCCESSIVE PHASES, THE PROJECT HAS COMPLETELY RENOVATED THE BUILDINGS AND PRODUCTION ORGANIZATION, MAKING THE COMPANY ONE OF THE MOST MODERN PRODUCTION CENTERS OF BOBST.*

**A** day of celebrations on October 2nd for Bobst Italia, which inaugurated the new plant with the presence of all the employees, some important Italian customers (Colografica Gerosa, Goglio), national, regional and local political authorities, in particular the mayors of 7 municipalities in

the area, because the investment of the Swiss multinational in this area has a significant impact also from a social point of view. An investment that between headquarters and innovative technologies in the new 2400 square meter Competence Center, at the forefront for demonstrations of machines and research and

*development tests with a fully equipped laboratory, amounts to approximately € 20 million.*

*In full compliance with anti Covid-19 regulations, the event began with the symbolic cutting of the ribbon to inaugurate the site by CEO of the Group, Jean-Pascal Bobst and CEO of Bobst Italia, Davide Ga-*

*ravaglia, which was followed by a series of interventions by the Bobst management in front of the 400 staff and guests gathered for the occasion.*

*“The complete restructuring and expansion of the site are the most evident aspects, but the transformation is much deeper”, explained Davide Garavaglia.*



# St. OR

**Sfilamandrino per  
impianti bolla**



**Calandre  
per testa piana**



**Taglierina  
longitudinale**

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



**Avvolgitore PVC**



**Caricatore automatico  
di bobine**

**Avvolgitore  
TNT**



**Avvolgitore  
cast**

**St. OR s.r.l.**

**Converting - Robotica  
Applicazioni Speciali**

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

# NUOVO STABILIMENTO BOBST ITALIA

**Il taglio del nastro inaugurale da parte di Jean-Pascal Bobst.**  
**Alla sua sinistra l'AD di Bobst Italia Davide Garavaglia**

e ondulato, volta a diversificare ed estendere in modo significativo l'attività nel settore dell'imballaggio flessibile. Poco dopo, il sito è diventato il Centro di eccellenza del Gruppo per le tecnologie di stampa rotocalco, accoppiamento e spalmatura.

## **JEAN-PASCAL BOBST: "LA STORIA DI BOBST ITALIA È LA STORIA DI UN SUCCESSO DURATURO"**

Presente in stabilimento, e acclamato con grande affetto durante il pranzo da tutti i collaboratori di Bobst Italia, Jean-Pascal Bobst ha voluto essere presente, come spesso accade nei momenti più importanti che coinvolgono gli stabilimenti del suo Gruppo nel mondo. Non una semplice presenza di rito quella di Mr. Bobst, che nel suo intervento ha raccontato il momento nel quale il management di Bobst Italia, riunito nella sede del Gruppo in Svizzera, ha presentato il business plan per il nuovo investimento, e come dai 6 milioni inizialmente richiesti, il Gruppo ha infine deciso di destinarne 9 (ai quali se ne sono aggiunti circa 12 per le tecnologie innovative presenti nel Competence Center-ndr). Questo è infatti considerato un polo strategico per lo sviluppo del business nel settore dell'imballaggio flessibile ed è qui che vengono sviluppate innovazioni di imballaggio,



in partnership non solo con stampatori e trasformatori, ma ormai sempre più con i loro clienti, le multinazionali globali, per un lavoro in team che coinvolge tutti gli attori della filiera. Una centralità nella strategia di BOBST, che punta su questa sede come centro di ricerca mondiale per la stampa rotocalco, accoppiamento e coating. "È bello che l'inaugurazione del nuovo stabilimento coincida con il 60° anniversario della fondazione di Bobst Italia", ha affermato Jean-Pascal Bobst, CEO di Bobst Group "La storia di Bobst Italia è la storia di un successo duraturo. Nel 2004 quando questa sede è entrata nel nostro Gruppo, c'era la tecnologia ma non una visione strategica sul futuro, macchine sparse ovunque, di forme e colori diversi e un modo di produrre non al passo con lo standard richiesto dal mercato globale. Oggi Bobst Italia è una fabbrica organizzata sui dettami della Lean Production, capace di trasformarsi da un fornitore locale molto forte a una realtà internazionale.

*"It has modernized the organizational production flow, logistics and traffic inside and outside the company, and improved the layout of all solutions in the shop. It is now a state-of-the-art facility, maximizing energy and water recovery to reduce the environmental impact and optimize the working environment in terms of health and safety".*

### **FROM ROTOMEC TO BOBST GROUP, 60 YEARS SPENT ALONGSIDE THE FLEXIBLE PACKAGING INDUSTRY**

The San Giorgio Monferrato site has been producing machines for printing and converting flexible packaging since 1960, the year in which it was founded as Rotomec SpA. Today the production capacity, also in light of the latest investments, is about 100 machines a year.

"A part of the number 1 rotogravure press is still present and since then over 2,500 more have been built, most of which are still in operation in many parts of the world. Retracing the milestones of Bobst Italia, I

*don't think I'm exaggerating if I say that this company represents an important part of the printing history in Italy and worldwide. Our suppliers were among the first to understand the enormous potential of the food packaging market, which has had and will continue to play a fundamental role in the development of contemporary society. Even in the light of recent events it is clear to everyone that without flexible packaging our modern lifestyle would not be possible. Our company is the cornerstone of this industry, because here were born and developed innovations that allowed our customers to create safe, innovative, ecological and, why not, also beautiful packaging", said Davide Garavaglia, recalling that today BOBST is a world leader in the rotogravure printing presses sector, with a market share of 17%, far ahead of German and Chinese manufacturers.*

*In 1987 it passed to the Finnish group Valmet Converting, which was in turn acquired by BOBST in 2004. The acquisition was part of the strategy of the Swiss ma-*

*nufacturer of folding carton and corrugated cardboard packaging machines, aimed at diversifying and significantly extending activities in the sector of flexible packaging. Shortly thereafter, the site became the Group's Center of Excellence for gravure, laminating and coating technologies.*

### **JEAN-PASCAL BOBST: "THE STORY OF BOBST ITALIA IS THE STORY OF A LASTING SUCCESS"**

Present in the factory and acclaimed with great affection during lunch by all Bobst Italia collaborators, Jean-Pascal Bobst wanted to be present for the event, as often happens in the most important moments involving his Group's locations around the world. Mr. Bobst recounted the moment in which the management of Bobst Italia, gathered at the Group headquarters in Switzerland, presented the business plan for the new investment, and how from 6 million initially requested, the Group finally decided to allocate 9, to these about 12 were added for the innovative technologies

*present in the Competence Center. This is in fact considered a strategic pole for business development in the flexible packaging sector and it is here that packaging innovations are developed, in partnership not only with printers and converters, but more and more with their customers, global multinationals, for team work that involves all the players in the supply chain. A centrality in the strategy of BOBST, which focuses on this site as a world research center for gravure printing, lamination and coating.*

*"It is great that the inauguration of the new location coincides with the 60th anniversary of the founding of Bobst Italia", said Jean-Pascal Bobst. "The story of Bobst Italia is the story of a lasting success.*

*In 2004, when this site entered our Group, there was technology but not a strategic vision of the future, machines scattered everywhere, of different shapes and colors and a way of producing that was not in step with the standard required by the global market. Today Bobst Italia is a factory organized on the dictates of Lean Production,*



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



## ASSICURAZIONE DI QUALITÀ PER LE VOSTRE ETICHETTE



Guidanastri  
Ispezione 100%  
Controllo Registro Colori  
Gestione Scarti  
Controllo Colore  
Più informazioni su: [www.bst-italia.it](http://www.bst-italia.it)

Ispezione Superficiale  
Gestione Colore  
Controllo Visivo del Nastro  
Automazione  
Controllo Spessore e Grammatatura

**BST** **eltromat**  
ITALIA

# NUOVO STABILIMENTO BOBST ITALIA

**Davide Garavaglia,  
Amministratore Delegato Bobst Italia**

Ci sono voluti oltre 10 anni ma ci siamo arrivati, e per questo vorrei rendere omaggio al personale di Bobst Italia per il costante impegno mirato alla qualità, che assicura che tutte le macchine e i servizi sviluppati dall'azienda abbiano tutte le caratteristiche di eccellenza dei prodotti BOBST", ha concluso Jean-Pascal Bobst, ricordando tutte le persone care venute a mancare recentemente in Italia a causa dell'epidemia.

## **A TU PER TU CON DAVIDE GARAVAGLIA, AMMINISTRATORE DELEGATO BOBST ITALIA**

**Com'è andato questo incredibile 2020 e quali prospettive avete per i prossimi anni?**

Il 2020 è stato sicuramente un anno molto impegnativo sia dal punto di vista umano sia da quello economico. Siamo comunque riusciti a organizzare la produzione nel rispetto delle normative di sicurezza per costruire le macchine di cui avevamo già gli ordini, soprattutto grazie all'impegno e alla disponibilità dei nostri dipendenti che hanno lavorato con passione nonostante le difficoltà. Per il futuro, al momento abbiamo ordini che ci permetteranno di affrontare con relativa tranquillità i prossimi mesi. Grazie alla presenza globale del gruppo Bobst abbiamo colleghi in loco e continuiamo a mante-



nere un contatto costante con il Cliente. Una volta che questo incredibile periodo sarà passato, vediamo delle buone prospettive in particolare per quanto riguarda la domanda di materiali e imballaggi sostenibili e compatibili con l'ambiente con diversi progetti in corso sui quali lavoriamo con partner industriali.

**Gruppo multinazionale con visione globale, con sedi fortemente radicate nel territorio, è forse questo uno dei segreti del successo di Bobst nel mondo?**

Sì, sicuramente questo è uno dei punti di forza che dà due grossi vantaggi: il primo è che i nostri dipendenti condividendo la cultura del territorio hanno anche una fedeltà maggiore all'azienda e una forte motivazione; in secondo luogo la condivisione delle competenze con i colleghi del mondo.

*capable of transforming itself from a very strong local supplier to an international reality. It took over 10 years but we got there, and for this I would like to pay tribute to the staff of Bobst Italia for their constant commitment to quality, which ensures that all the machines and services developed by the company have all the characteristics of excellence of BOBST products", concluded Jean-Pascal Bobst, recalling all the loved ones who recently passed away in Italy due to the epidemic.*

### **FACE TO FACE WITH DAVIDE GARAVAGLIA, CEO OF BOBST ITALIA**

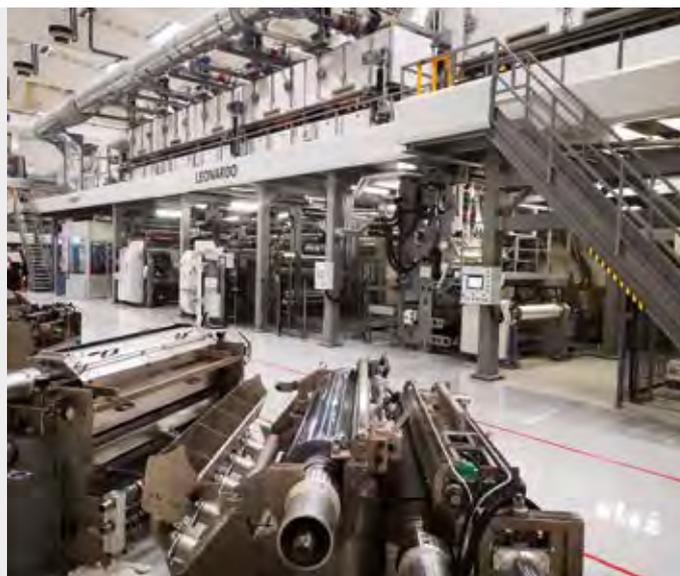
**How was this incredible 2020 and what prospects do you have for the next few years?**

*2020 was certainly a very challenging year both from a human and an economic point of view. However, we were able to organize production in compliance with safety regulations to build the machines we already had orders for, especially thanks to the commitment and willingness of our em-*

*ployees who worked with passion despite the difficulties. For the future, we currently have orders that will allow us to face the next few months with relative confidence. Thanks to the global presence of BOBST group we have colleagues everywhere and we continue to maintain constant contact with the customer. Once this incredible period has passed, we see good prospects in particular with regard to the demand for sustainable and environmentally friendly materials and packaging with several ongoing projects on which we work with industrial partners.*

**Multinational group with a global vision, with offices strongly rooted in the territory, is this perhaps one of the secrets of Bobst's success in the world?**

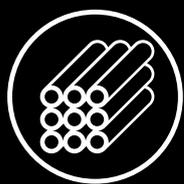
*Yes, certainly this is one of the strengths that gives two major advantages: the first is that our employees, sharing the culture of the territory, also develop greater loyalty to the company and strong motivation; se-*



*condly, the sharing of skills with colleagues around the world. Especially in this period of travel restrictions, it is thanks to the support of colleagues from local offices that we are able to install machines anywhere in the world.*

**Can you tell us about an innovative packaging solution you developed that stood out during Covid-19 emergency and was appreciated by consumers?**

*During the emergency rather than on future*



# SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

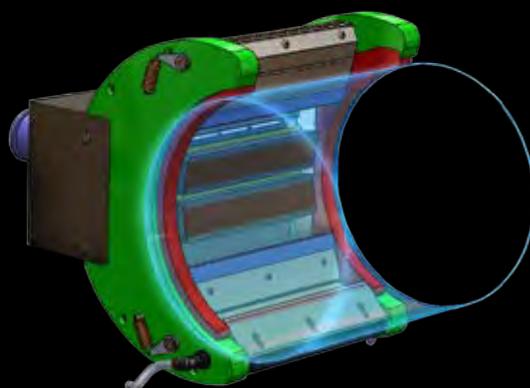


## PROtect&care

### LA NUOVA TECNOLOGIA DI LAVAGGIO ANILOX A LIQUIDI.

### QUELLA CHE MANCAVA

«Domanda di Brevetto per PULIZIA ANILOX concesso con il nr. 102018000006425»



Vorresti metterla alla prova , vero?  
NON ACQUISTARLA, NOLEGGIALA!



GUARDA LA  
DEMO DI  
LAVAGGIO



PRENOTA  
UNA SESSIONE  
LIVE STREAM



Specialmente in questo periodo di restrizioni ai viaggi, è grazie al supporto dei colleghi delle sedi locali che siamo in grado di installare macchine ovunque nel mondo.

**Ci può raccontare di una soluzione innovativa di packaging da voi sviluppata che nell'emergenza Covid-19 si è particolarmente distinta ed è stata apprezzata dai consumatori?**

Durante l'emergenza più che sulle soluzioni innovative future, abbiamo dato la priorità alle esigenze del momento dei nostri Clienti mettendo a disposizione il nostro Competence Center e nostri tecnici per stampare veri lotti di produzione, aiutandoli così a soddisfare le richieste dei brand owner.

**Packaging e sostenibilità: qual è la vostra visione e quali azioni concrete state sviluppando per soddisfare il mercato?**

I singoli progetti sono numerosi ma sono accomunati dal fatto che si tratta di collaborazioni con fornitori di adesivi, inchiostri, substrati ed equipaggiamenti con i quali ricerchiamo e testiamo soluzioni che soddisfino le esigenze di sostenibilità del packaging per applicazioni diverse, soprattutto in ambito alimentare. Si tratta di collaborazioni che includono anche i principali brand owner che sono ovviamente parte in causa ai fini della commercializzazione dei loro prodotti

**Che importanza rivestono il nuovo Competence Center, il laboratorio R&D e la linea pilota a disposizione dei clienti, brand owner e produttori di materiali?**

Per un'azienda che è parte di un gruppo che ha una visione mirata alla trasformazione dell'industria attraverso innovazione e sostenibilità, è assolutamente fondamentale poter fare ricerca e testare sulle proprie macchine la fattibilità delle soluzioni sviluppate. Soluzioni che non possono venire separatamente dai diversi attori della filiera produttiva ma che vanno sviluppate collaborativamente partendo dalla concezione dell'imballaggio alla sua disponibilità nei punti vendita e riciclabilità. ■

*innovative solutions, we have prioritized the needs of our customers at the moment by making our Competence Center and our technicians available to print real production batches, thus helping them to meet the demands of brand owners.*

**Packaging and sustainability: what is your vision and what concrete actions are you developing to satisfy the market?**

*The individual projects are numerous but they share the fact that they are collaborations with suppliers of adhesives, inks, substrates and equipment with which we research and test solutions that meet the sustainability needs of packaging for different applications, especially in the food sector. These are collaborations that also include the main brand owners who are obviously parties involved also with the aim of marketing their products.*

**How important are the new Competence Center, the R&D**



**laboratory and the pilot line available to customers, brand owners and material producers?**

*For a company that is part of a group that has a vision aimed at transforming the in-*

*dustry through innovation and sustainability, it is absolutely essential to be able to do research and test the feasibility of the solutions developed on machines. Solutions that cannot come separately from the*

*different players in the production chain but that must be developed collaboratively starting from the conception of the packaging to its availability in points of sale and recyclability.*

## *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

# Miscelare petrolio e acqua: una svolta nella stampa digitale su imballaggi flessibili



**C'**è però un problema! Infatti stampare con inchiostri inkjet a base acqua su film plastici flessibili derivati dal petrolio, che si trovano comunemente nelle applicazioni di imballaggio, significa praticamente mescolare olio e acqua. Gli stampatori possono superare questo ostacolo preparando il supporto con una verniciatura, che se eseguita correttamente, consentirà anche a una superficie in plastica flessibile di diventare compatibile con gli inchiostri a base acqua.

## IL PRETRATTAMENTO È LA CHIAVE

In alcune applicazioni, il film viene preparato utilizzando un trattamento Corona per modificare la superficie del film e aumentare la sua energia superficiale. Se il tratta-

L'IMBALLAGGIO RAPPRESENTA UNA FETTA IMPORTANTE DEL MERCATO STAMPA, UN COMPARTO CHE DOVREBBE CRESCERE FINO A 440,6 MILIARDI DI DOLLARI ENTRO IL 2024 SECONDO RESEARCH AND MARKETS. E CON IL DIGITALE CHE STA GUADAGNANDO POPOLARITÀ GRAZIE ALLA SUA CAPACITÀ DI PRODURRE TIRATURE PIÙ BREVI, TEMPI DI CONSEGNA PIÙ RAPIDI, MENO SCARTI E PERSONALIZZAZIONI PRATICAMENTE INFINITE, IL SETTORE DELLA STAMPA DIGITALE DI PACKAGING OFFRE IMPORTANTI OPPORTUNITÀ DI CRESCITA

[kodak.com/go/converterflessibili](https://kodak.com/go/converterflessibili)

mento Corona non è necessario, si può passare direttamente all'applicazione del primer. La soluzione Kodak inizia con l'applicazione di una verniciatura brevettata ricettiva dell'inchiostro che ottimizza la superficie per gli inchiostri a base acqua. La verniciatura funge anche da strato di legame adesivo tra pellicola, inchiostro e verniciature successive per consentire la massima qualità di stampa e produttività. Può essere applicato con velocità fino a 150 mpm in modalità di massima qualità con banda da 1,26 m e si asciuga in pochi secondi prima della stampa.

## LIBERTÀ DI STAMPARE SU UN'AMPIA GAMMA DI SUPPORTI IN PLASTICA

Questo pre-trattamento consente di stampare su un'ampia varietà dei materiali comunemente utilizzati per applicazioni di imballaggio flessibile, come PP, BOPP, PE, PET, PETG, PVdC PET, OPA, PVC, fogli e carta, utilizzando gli inchiostri Kodak (CIJ - Continuous InkJet) e gli inchiostri Kodak a base acqua brevettati. Una volta completata la stampa, una corretta laminazione o verniciatura aumenta l'assorbimento del colore, accelera il processo di essiccazione e impedisce che l'inchiostro si rovini quando l'imballaggio è soggetto a manipolazione/sfregamento.

In breve, gli inchiostri a base d'acqua e i supporti a base di petrolio si possono mescolare, bisogna solo trattare





# Stampa digitale: il pacchetto perfetto

Integrando i sistemi **KODAK PROSPER Plus Imprinting** nell'attrezzatura di stampa o finitura esistente, potrete aumentare la personalizzazione integrata di cartoni pieghevoli, pellicole flessibili, cartoncini e molti altri supporti senza rallentare i vostri attuali processi. Sarete così in grado di offrire di più ai vostri clienti senza dover esternalizzare lavori e profitti.

Il meglio della tecnologia analogica. Il meglio della stampa digitale.

Maggiori informazioni su [kodak.com/go/flessibili](https://kodak.com/go/flessibili)





adeguatamente il supporto. E una volta fatto, sarà possibile godere di tutti i vantaggi della stampa con inchiostri a base acqua, riassunti qui di seguito.

**Qualità dell'immagine superiore:** tutto inizia con la modalità di produzione degli inchiostri e quelli Kodak garantiscono una vivacità e un'uniformità dei colori senza pari grazie a una tecnologia proprietaria di micro-macinatura. Grazie alle gocce più piccole, all'assenza di gocce satellite e al posizionamento preciso delle gocce della tecnologia Kodak CIJ, le immagini vengono stampate con una risoluzione e una nitidezza eccezionali.

**Maggiore durata:** disperdenti polimerici e leganti integrati negli inchiostri e nei primer mi-

gliorano la durata dell'immagine, la resistenza allo sfregamento a secco e umido, la forza di adesione della laminazione e l'affidabilità.

**Inchiostri più sicuri e più rispettosi dell'ambiente:** gli inchiostri ecologici CMYK a pigmenti con nanoparticelle a base acqua di Kodak contengono una quantità minima di composti organici volatili (COV) e non richiedono un processo di smaltimento dei rifiuti pericolosi. Questi inchiostri a base acqua sono più sicuri per le persone e l'ambiente, consentendo nuove applicazioni nel settore degli imballaggi alimentari e nella cura della persona.

**Risparmio sui costi:** l'acqua costa meno del petrolio, quindi gli inchiostri pigmentati a base acqua sono dal 50 al 75% meno costosi degli inchiostri inkjet UV derivati da combustibili fossili. Inoltre gli inchiostri a base acqua non sono soggetti alle fluttuazioni impreviste del mercato dovute alla domanda legata al COVID per i solventi utilizzati negli inchiostri flessografici convenzionali. ■



### FREEDOM TO PRINT ON A RANGE OF PLASTIC SUBSTRATES

This priming process allows you to print on a wide variety of the most commonly used flexible packaging materials, such as PP, BOPP, PE, PET, PETG, PVdC PET, OPA, PVC, Foils and Paper, using high-quality, highly productive Kodak continuous inkjet (CIJ – Continuous InkJet) technology and proprietary water-based inks by Kodak.

Once printing is complete, proper lamination or varnishing increases color absorption, speeds up the drying process, and prevents the ink from rubbing off when the packaging is subject to handling.

In short, water-based inks and oil-based substrates do mix. You just have to properly treat the substrate. And once you do, you can enjoy all the benefits of printing with water-based inks, that are the following.

**Superior image quality:** it all starts with how the inks are made, and Kodak inks provide unmatched vibrancy and color consistency thanks to a proprietary micromedia-milling technology.

And because of Kodak CIJ technology's

smaller, satellite-free drops and precise drop placement, images are printed with exceptional resolution and sharpness.

**Enhanced durability:** polymeric dispersants and binders integrated into the inks and primers enhance image permanence, wet and dry rub resistance, lamination bond strength, and reliability.

**Safer and more environmentally friendly inks:** Kodak's eco-friendly, water-based nanoparticulate pigment CMYK inks contain minimal Volatile Organic Compounds (VOCs) and do not require a hazardous waste removal process.

These water-based inks are safer for people and the environment, enabling new applications in food packaging and personal care.

**Cost savings:** water is cheaper than oil, so aqueous pigment Kodak inks are 50 – 75% less expensive than fossil-fuel derived UV inkjet inks. Besides water-based inks are not subject to the unexpected market fluctuations being driven by COVID-related demand for the solvents used in typical flexographic inks.

## ENGLISH Version

### Mixing oil and water: a breakthrough in digital printing on flexible packaging

PACKAGING IS A BRIGHT SPOT IN THE PRINTING INDUSTRY, WITH PACKAGE PRINTING EXPECTED TO GROW UNTIL USD 440.6 BILLION BY 2024 ACCORDING TO RESEARCH AND MARKETS. AND WITH DIGITAL PRINTING GAINING POPULARITY BECAUSE OF ITS ABILITY TO DELIVER SHORTER RUNS, FASTER TURNAROUND, LESS WASTE AND ENDLESS CUSTOMIZATION—DIGITAL PACKAGE PRINTING OFFERS SIGNIFICANT OPPORTUNITIES FOR GROWTH.

The problem is that trying to print with water-based inkjet inks on flexible oil-derived plastic films commonly found in packaging applications is quite literally like mixing oil and water. But printers can overcome that hurdle by preparing the substrate with the appropriate coating. When done right, even a flexible plastic surface can become compatible with water-based inks.

#### PRE-COATING IS THE KEY

In some applications, the film is prepared using a Corona treatment to modify

the surface of the film and raise its surface energy. If Corona treatment is not required, then you can move right to the priming process. The Kodak solution starts with the application of a patented ink-receptive coating which optimizes the surface for water-based inks.

The coating also acts as an adhesive tie-layer between film, ink, and post-coatings to enable maximum print quality and productivity. It can be applied at speeds up to 150 mpm in highest quality mode across the 1.26 m web and is dried in seconds prior to printing.

# metallizing division

quality performance and value for money

نورد ميكانكا  
nordmeccanica  
group



SOLD TO



PLASTCHIM-T

YOUR RELIABLE PARTNER IN THE WORLD OF PACKAGES



Powermet 29 F



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 solutions  
for a Better Life



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

NORDMECCANICA  
METALLIZER





◀ **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*



LGL Engineering srl   
 Iglengineering   
 LGL engineering srl   
 LGL Engineering 

*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*



# Nuove incisioni meccaniche per la spalmatura e la laminazione

**L**a crescente richiesta di sofisticazione dei materiali per l'imballo è ciò che spinge i player di mercato a sviluppare prodotti e soluzioni volte a migliorare le caratteristiche tecniche dei film, indipendentemente dal fatto che essi siano stampati o meno.

Affinché tali migliorie si traducano in realtà, sarà necessario sviluppare nuovi macchinari e, contestualmente, progettare nuovi adesivi e rivestimenti capaci di rispondere al bisogno di proteggere l'integrità del cibo, di migliorare la capacità di isolare il contenuto da contaminazioni di qualsiasi natura, di permettere la tracciabilità digitale degli imballi – rivoluzionando così anche le logiche della distribuzione dei prodotti.

Come si colloca Simec Group in questo scenario? Come può fare la differenza un'azienda il cui apporto alla filiera è limitato alla produzione di cilindri e soluzioni che ne preservino le prestazioni nel tempo? Ingegnerizzando rulli spalmatori con geometrie estremamente



SIMEC GROUP: INNOVAZIONE NELLA TRADIZIONE. CON LE NUOVE INCISIONI MECCANICHE PER IL SETTORE COATING-LAMINATING, CILINDRI PIÙ EFFICIENTI

differenti rispetto a quelle proposte fino a oggi e altamente impattanti sullo sviluppo di nuovi prodotti, siano essi impianti, adesivi o coating.

Attualmente, nell'impossibilità di trovare cilindri con incisioni di tipo meccanico, chimico o elettronico, gli operatori di questo mercato si sono abituati a utilizzare le incisioni laser proposte. Tuttavia, questa soluzione non è mai stata quella tecnicamente più idonea.

Non raramente, infatti, si sono registrate problematiche relativamente alla tensione superficiale dei materiali e difficoltà di mantenere trasferimenti costanti dovute dall'intasamento delle celle.

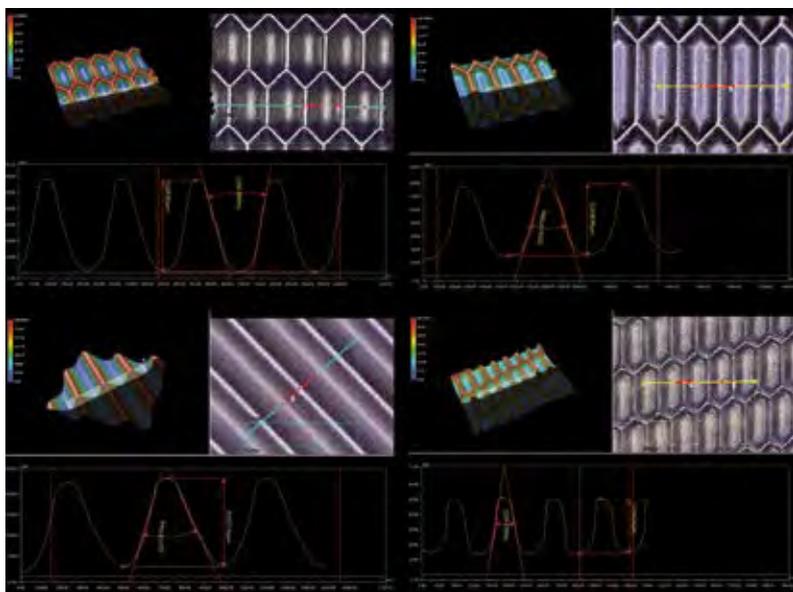
Per quanto incredibile possa sembrare, a oggi, le caratteristiche dei rulli incisi destinati a operare nel comparto della laminazione e della spalmatura sono le stesse espresse in tabelle teoriche redatte negli anni '80. Anche le geometrie proposte sono ferme a quattro decine di anni fa.

Questo comporta un disallineamento tra esigenze e proposte: le necessità di OEM ed end-user richiedono soluzioni innovative.

Per questo Simec Group ha investito su un progetto di Ricerca e Sviluppo finalizzato alla produzione di nuove tipologie di incisioni a geometrie variabili. Per queste lavorazioni è stato implementato un nuovo reparto: si utilizza la tecnologia laser per la produzione degli utensili, garantendo costi inferiori rispetto al passato e la possibilità di realizzare incisioni ad-hoc in tempi brevissimi.

Naturalmente è stata necessaria una fase preliminare di studio che incrociasse i dati derivanti dalle fabbriche, ossia le informazioni raccolte dal Reparto Controllo Ingresso attraverso l'analisi dei cilindri inviati per il normale servizio di rigenerazione, con quelli relativi ai bisogni e alle richieste dei clienti registrate a sistema. Si è così arrivati a definire dei case studies esemplari.

È emerso che, con elevata frequenza, i rulli necessitano

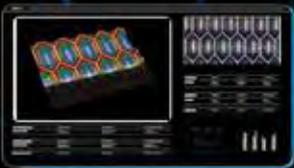




# SIMEC GROUP

MORE THAN ENGRAVINGS

## NUOVE INCISIONI MECCANICHE PER LAMINAZIONE & SPALMATURA



DELTOR

Le incisioni meccaniche ingegnerizzate da Simec Group per i cilindri cromati:

1



Garantiscono la stessa variabilità di scelta di una incisione laser.

2



Hanno maggior versatilità di utilizzo rispetto alle incisioni meccaniche convenzionali..

3



Rilasciano l'inchiostro in modo più efficiente, richiedono minor manutenzione.

4



Colmano il gap qualitativo tra impianti di diversa generazione



[www.simecgroup.com](http://www.simecgroup.com) - [infosimecgroup.com](mailto:infosimecgroup.com) - +39 0331393900

di rigenerazione a causa di intasamenti delle celle che, per la loro stessa geometria, non permettono uno svuotamento superiore al 40-50%. I tecnici dell'R&S hanno dunque studiato celle con profondità ridotte ma con geometrie sviluppate per aumentare la percentuale di prodotto trasferito, raggiungendo valori compresi tra il 65% e il 75%.

È immediato comprendere che queste nuove celle non

solo permettono una stesura del prodotto trasferito più efficiente, ma favoriscono anche la pulizia del cilindro.

Nel momento in cui le celle iniziano a ridurre la portata infatti, un normale ciclo di lavaggio è significativamente più efficace rispetto a un ciclo su celle tradizionali. Vien da sé che questa aumentata efficacia permette la riduzione del numero di volte in cui si rende necessaria la pulizia.

Inoltre, la geometria e la specularità ottenute con processo meccanico non sono paragonabili a quelle ottenute con altri sistemi, siano essi di tipo elettromeccanico, chimico o di incisione laser diretta. Le incisioni prodotte con compressione meccanica beneficiano di una rugosità decisamente inferiore.

La combinazione di tutti i fattori menzionati – maggior rilascio del prodotto, pulizia più efficace e necessaria con minor frequenza, ridotta rugosità – rende le nuove incisioni meccaniche di Simec Group un'innovazione degna di questo nome. ■



## ENGLISH Version

### New mechanical engravings for coating and lamination

SIMEC GROUP: INNOVATION IN TRADITION. WITH NEW MECHANICAL ENGRAVINGS FOR LAMINATING-COATING SECTOR YOU GET CLEANER AND MORE EFFICIENT CYLINDERS

**C**onsidering the growing demand for sophisticated packaging materials, market players are requested to develop products and solutions aimed at improving the technical characteristics of films, whether they are printed or not. In order for these improvements to become a reality, it will be necessary to engineer new machinery and also to design new adhesives and coatings, capable of responding to several needs: protect the integrity of food, improve the ability to isolate the content from contamination of any kind, allow packaging digital traceability – probably revolutionizing the logic of product distribution. How does Simec Group operate into this scenario? How can a company whose contribution to the supply chain is limited to the production of cylinders and solutions to preserve their performance over time make a difference? By engineering coating rollers with extremely different geometries compared to the ones proposed up to now and with a high impact on the development of new products, whether they are machi-

nery, adhesives or coatings. Nowadays in this Industry, since it is impossible to purchase cylinders with mechanical, chemical or electronic engravings, operators are used to purchase the offered ceramic cylinders, engraved with laser. However, this solution has never been the most suitable from a technical point of view. Frequently, there have been problems regarding the materials surface tension and difficulties in maintaining constant transfers due to cell clogging. It could seem incredible, but the characteristics of the engraved rollers, destined to operate in the rolling and coating sector, are the same as those contained in theoretical tables drawn up in the 1980s. Even the geometries proposed are unchanged for four decades. This leads to a misalignment between requirements and offers: to answer the needs of OEMs and end-users innovative solutions are necessary. That's why the R&D of Simec Group has embarked on a project aimed at the production of new types of variable geometry engravings.

A new plant unit has been implemented for these machining operations: laser technology is used for the production of the tools, guaranteeing lower costs compared to the past and the possibility of creating ad-hoc engravings in a very short time.

A preliminary study phase was necessary to cross-reference the data coming from the factories, that's to say the information collected by the Incoming Control Department through the analysis of the cylinders sent for the refurbishment, together with those relative to the needs and requests of customers registered in the system. This led to the definition of meaningful case studies.

It was clear that, in the majority of cases, rollers need a refurbishment because of the cell clogging. The reason is the geometry itself, which does not allow a release higher than 40-50%. Simec therefore studied cells with reduced depths but with geometries developed to increase the percentage of product released, reaching values between 65% and 75%.

These new cells not only allow a more efficient spreading of the released product, but also facilitate the cleaning of the cylinder. In fact, when the cells begin to reduce the flow rate, an ordinary cleaning cycle is significantly more effective on them than a cycle on traditional cells. This increased effectiveness allows a reduction in the number of times cleaning is necessary.

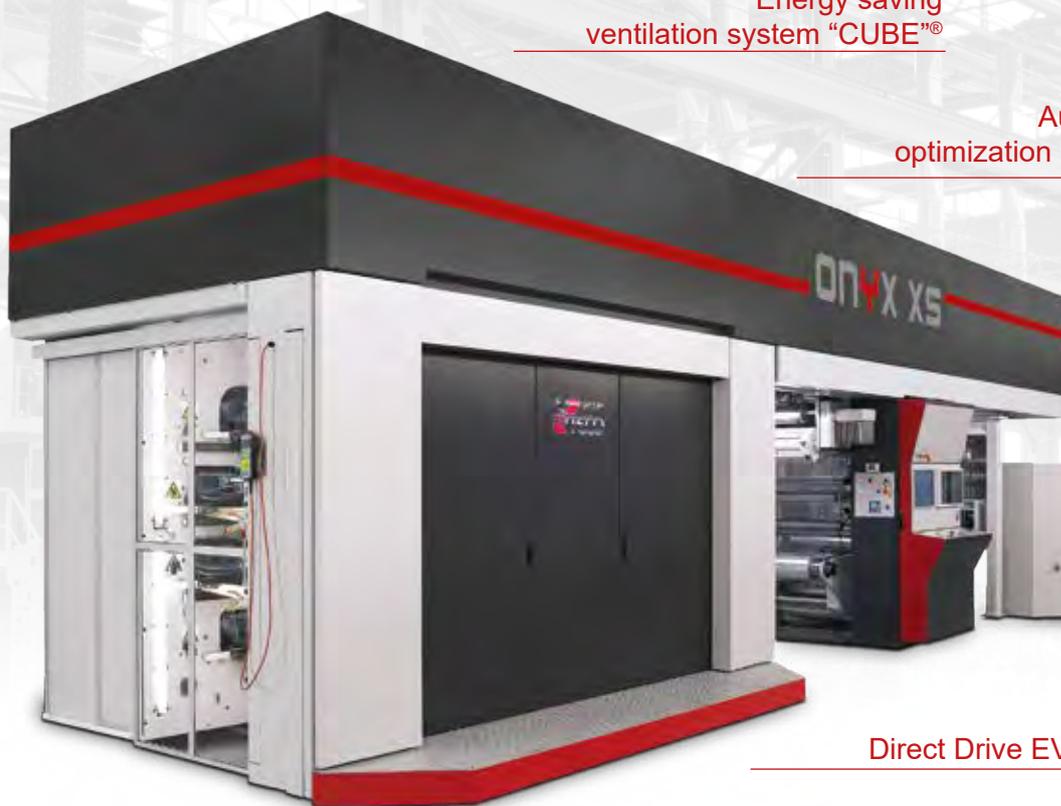
Furthermore, the geometry and specularity obtained through a mechanical process are not comparable to those obtained with other systems, whether electromechanical, chemical or direct laser engraving. Engravings produced with mechanical compression benefit from a much lower roughness.

The combination of all the factors mentioned - greater product release, more effective cleaning, reduced roughness - makes Simec Group's new mechanical engravings an innovation worthy of this name.



# ONYX XS

GREAT SHORT RUN PERFORMANCES THANKS TO THE PATENTED UTECO INNOVATIONS



Energy saving  
ventilation system "CUBE"<sup>®</sup>

Automatic pressure  
optimization Kiss&Go<sup>®</sup> (option)

Direct Drive EVO System<sup>®</sup>



THE BEST VALUE  
FOR MONEY RATIO

ONYX XS is the most compact model of Uteco's Flexographic Machines. Its reduced dimensions and advanced ergonomics help make it extremely easy to use, with a minimal impact on space.

With the best ROI in the market, Uteco Flexographic Press offers reliability, quality and innovation.

UTECO: NOT ONLY FLEXO

**Nuova Erreplast sceglie BOBST come nuovo partner tecnologico per la stampa flessografica**

Nuova Erreplast è uno dei trasformatori di imballaggi flessibili in più rapida crescita nel sud Italia, il cui fatturato è più che decuplicato nell'arco dell'ultimo decennio.

Per continuare questa crescita e consentire ulteriori innovazioni, l'azienda ha scelto di collaborare con BOBST e investire nella macchina da stampa flessografica di alta gamma EXPERT CI per supportare la sua visione del futuro.

“Dopo aver valutato attentamente la nostra posizione e analizzato le richieste del mercato, abbiamo scelto di investire nella tecnologia di stampa flessografica BOBST”, ha affermato Domenico Raccioppoli, CEO di Nuova Erreplast, e ha continuato - “BOBST è nota per la tecnologia flessografica all'avanguardia e per l'affidabilità: la EXPERT CI ha



**Da sinistra: Il team di Nuova Erreplast, Crescenzo Ottaiano, Converter Manager; Domenico Raccioppoli, CEO; Antonio Pannullo, Stampatore e Aniello Ruggero, Responsabile Produzione, con Alberto Vaglio Laurin, Zone Business Director Bobst Italia, davanti alla macchina da stampa BOBST EXPERT CI flexo press nello stabilimento di Nuova Erreplast a Marcianise / From the left: The Nuova Erreplast team, Crescenzo Ottaiano, Converter Manager; Domenico Raccioppoli, CEO; Antonio Pannullo, Printer and Aniello Ruggero, Production Manager, with Alberto Vaglio Laurin, Zone Business Director Bobst Italia, in front of the BOBST EXPERT CI flexo press at Nuova Erreplast in Marcianise, Italy**

tutte le caratteristiche in termini di produttività e innovazione di processo di cui abbiamo bisogno per affrontare le sfide imminenti e per poter conti-

nuare a crescere”. La BOBST EXPERT CI a 10 colori di Nuova Erreplast può lavorare fasce larghe 1300 mm ed offre una velocità di produ-

zione massima di 600 m/min. La tecnologia BOBST dei cuscinetti triLOCK dei calamai velocizza le operazioni ed elimina il bloccaggio manuale.

**ENGLISH News Technologies**

**Nuova Erreplast chooses BOBST as new flexo technology partner**

Nuova Erreplast is one of the fastest growing converters of flexible packaging in southern Italy, with a more than ten-fold increase in turnover over the past decade. To continue this growth and enable further innovation, the company has now chosen to work with BOBST and invest in the best-in-class top-of-the-range EXPERT CI flexo press to support its vision of the future.

“After carefully considering our position and analysing market demands, we decided to partner with BOBST for our next major investment in printing technology”, said Nuova Erreplast’s CEO Domenico Raccioppoli. He added, “BOBST is well-known for its market-leading flexo technology and for reliability, and the EXPERT CI press has all the features in terms of productivity and process innovation that we need to meet upcoming challenges and enable us to expand”.

The 10-color BOBST EXPERT CI press at Nuova Erreplast can process 1300 mm wide webs and offers a top production speed of 600 m/min. BOBST’s triLOCK bearing technology on the print decks enables faster operation and eliminates manual locking. This avoids process inconsistency and ensures perfect positioning for highest quality print and less waste.

Among the host of other innovative features, the press is also fitted with smartFLO

inking and doctor blade chamber system for predictable and controlled results and smartGPS offline fully automatic registration and impression setting for minimum start up waste. The high-efficiency Full Surface Matrix (FSM) inter-color dryer uses lower temperatures thereby saving on energy and preventing issues with substrate stretching. The press is also fully prepared for oneECG seven-color Extended Color Gamut printing.

The very high degree of automation is complemented by the EXPERT CI’s connectivity features, which mean that the Nuova Erreplast team can access production data remotely with ease. It also enables predictive maintenance so parts can be replaced before they fail to avoid costly processing errors and downtime.

The BOBST EXPERT CI has joined a fleet of existing flexo presses in the converting department. The facility also includes extrusion for in-house production of a wide range of filmic-based packaging applications, and there is a very high degree of focus on automation, efficiency and sustainability.

There has been significant expansion particularly into the food sector with packaging produced for dairy, meat and frozen goods, pasta, confectionery, snacks and bakery items – a great success for Domenico and his team. The company also supplies many types of flexible packaging solutions to customers in the industrial, pharmaceutical

# EQUIPMENTS FOR CONVERTING

## TECHNOLOGY & EXPERIENCE



# I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

### ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



### SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



### ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA  
CONTROCOLTELLI

### TESTATE PNEUMECNICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE  
DA 70mm e 3"

ADATTATORI  
FINO A 12"



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

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

Poiché evita le instabilità di processo, garantisce un posizionamento perfetto per ottenere massima qualità di stampa e ridurre gli sprechi.

Tra le numerose altre caratteristiche innovative, da segnalare che la macchina è dotata anche del sistema di inchiostrazione a racla a camera smartFLO per risultati prevedibili e controllati e del sistema completamente automatico smartGPS per il settaggio del registro e delle pressioni di stampa fuori macchina che minimizza lo scarto all'avvio. L'essiccazione inter-color Full Surface Matrix (FSM) ad alta efficienza utilizza temperature più basse, risparmiando così energia e prevenendo problemi di stiramento dei supporti. La macchina è inoltre predisposta per la stampa in eptacromia con gamma cromatica estesa oneECG.

L'elevatissimo grado di automazione della EXPERT CI è completato dalle funzionalità di connettività, grazie al quale

il team Erreplast può accedere ai dati di produzione da remoto con facilità.

Consente inoltre la manutenzione predittiva in modo che le parti possano essere sostituite prima che si deteriorino per evitare costosi errori di processo e tempi di fermo macchina.

La EXPERT CI si è aggiunta al parco di flessografiche del reparto di trasformazione.

Lo stabilimento ospita anche impianti di estrusione per la produzione di un'ampia gamma di applicazioni di imballaggio con film plastico, con un grado molto elevato di attenzione all'automazione, efficienza e sostenibilità.

Una crescita significativa si è registrata in particolare nel settore alimentare con imballaggi prodotti per latticini, carne e prodotti surgelati, pasta, dolci, snack e prodotti da forno: un grande successo per Domenico e il suo team.

L'azienda fornisce anche molte soluzioni di imballaggio flessibili

ai clienti dei settori industriale, farmaceutico e della moda e circa il 35% di tutta la produzione viene esportata, in particolare in Nord America.

Recentemente Nuova Erreplast ha anche effettuato un investimento significativo in una nuova linea di produzione per la realizzazione di imballaggi medicali, asettici e antibatterici e, durante la pandemia mondiale del coronavirus, l'azienda ha avviato la produzione in serie di mascherine mediche.

"Siamo entusiasti e orgogliosi di accogliere Nuova Erreplast come nuovo cliente BOBST, e ci auguriamo una lunga e proficua collaborazione mentre insieme facciamo avanzare la flessografia in Italia ed all'estero", ha dichiarato Danilo Vaskovic, Direttore Commerciale, Bobst Bielefeld.

"EXPERT CI aiuterà Erreplast a massimizzare la produttività attraverso una maggiore automazione, cambi lavoro più rapidi, meno scarto e piena

connettività e migliorerà anche i loro obiettivi di sostenibilità. È semplicemente una combinazione vincente".

### **Konica Minolta aggiunge funzionalità ibride ai suoi sistemi Accuriolabel**

Konica Minolta annuncia il lancio di una nuova unità di stampa Flexo opzionale per i suoi sistemi di stampa AccurioLabel al fine di consentire la produzione in linea del bianco o di altri colori.

Presentata per la prima volta come unità di sovrastampa a Labelexpo poco più di un anno fa, l'opzione di retrofit consentirà ai convertitori di etichette di far crescere le loro soluzioni digitali.

Sviluppata insieme al partner Production danese Grafisk Maskinfabrik, l'unità di stampa Flexo può essere integrata con i sistemi per la stampa di etichette a toner di Konica Minolta AccurioLabel190 o AccurioLabel230.

## ENGLISH News Technologies

and fashion industries, and some 35% of all production is exported, most notably to North America.

Recently Nuova Erreplast has also made a significant investment in a new manufacturing line for making medical, aseptic and antibacterial packaging, and during the worldwide COVID-19 pandemic, the company has initiated mass production of medical masks.

"We are very excited and proud to welcome Nuova Erreplast as a new customer to BOBST, and we look forward to a long and fruitful cooperation as we together push the limits of flexo in Italy and beyond", said Danilo Vaskovic, Sales Director, Bobst Bielefeld. "The EXPERT CI press will help Nuova Erreplast maximise productivity through more automation, faster changeovers, less waste and full connectivity, and it will also increase their sustainability targets. It is simply a winning combination".

### **Konica Minolta adds hybrid features to its accuriolabel systems**

Konica Minolta announces the launch of a new Flexo optional printing unit for its AccurioLabel printing systems with the aim to allow in line production in of white and other colors. Presented for the first time as overprinting unit at Labelexpo just over a year ago, the retrofit option will allow label converters to make grow their



digital solutions.

Developed with the Danish production partner Grafisk Maskinfabrik A / S (GM), the Flexo printing unit can be integrated with Konica Minolta's AccurioLabel190 or AccurioLabel230 toner-based label printing systems.



**New Aerodinamica**  
MORE THAN ASPIRATION



GUARDA  
AL DOMANI,  
SAREMO  
AL TUO FIANCO

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



Dopo il successo dei test effettuati, la nuova unità di stampa Flexo è ora disponibile. È perfetta per i convertitori di etichette che sono alla ricerca di una soluzione ibrida completa per integrare i sistemi di stampa digitale di fascia alta.

L'unità di stampa Flexo per AccurioLabel utilizza inchiostri flessografici standard. In combinazione con il kit di sovrastampa già disponibile fornisce una sovrastampa in linea perfettamente a registro del bianco o di qualsiasi altro

colore utilizzato; questo sistema apre le porte a una più ampia gamma di applicazioni come la stampa su supporti adesivi trasparenti.

L'unità di stampa Flexo comprende una guida nastro, una stazione di stampa flexo completa, un sistema di asciugatura UV, un rullo di trascinamento carta (NIP) e un pannello di controllo touch.

La nuova opzione può essere facilmente integrata con le funzionalità di AccurioLabel, mantenendo semplicità d'uso e flessibilità.

Tutti i sistemi AccurioLabel beneficiano anche del software AccurioPro Label Impose che consente di ottimizzare la resa delle etichette in produzione, evitando sprechi.

"Il mercato della stampa di etichette è considerato uno dei principali segmenti in crescita. È stato stimato che solo in quest'anno, la metà delle installazioni Label sarà digitale. L'introduzione della nostra unità di stampa Flexo opzionale è

un nuovo modo di guardare alla tecnologia ibrida.

La nostra scelta guidata dalle richieste del settore; non vediamo l'ora di incrementare ulteriormente la nostra presenza sul mercato – mercato nel quale operiamo da soli cinque anni, ma in cui possiamo vantare già 500 macchine AccurioLabel installate. Ogni giorno lavoriamo a stretto contatto con i nostri clienti con un approccio di Partnership, proprio per aiutarli a ripensare ciò che è possibile", ha detto Edoardo Cotichini, Team Manager Industrial Printing, Konica Minolta Business Solutions Europe.

**Quando i dettagli fanno la differenza: stop agli sprechi con il nuovo OMET Cold Foil Saver**

La riduzione degli scarti, con i conseguenti risparmi di tempi e costi di produzione, è uno dei fronti su cui la ricerca tecnologica OMET è

**ENGLISH News Technologies**

*After successful tests, the new Flexo printing unit is now available. It is perfect for label converters who are looking for a complete hybrid solution to complement high-end digital printing systems.*

*The Flexo printing unit for AccurioLabel uses standard flexographic inks. In combination with the already available overprinting kit, it provides perfectly registered inline overprinting of white or any other colour, which will open doors to a wider range of print applications such as printing on clear substrates.*

*The Flexo Printing Unit comprises an unwinder, web guide, a complete flexo printing station, UV curing system, an output NIP and a touch control panel. The new option is smoothly integrated into the AccurioLabel operational concept in order to maintain its ease-of-use.*

*All AccurioLabel presses also benefit from AccurioPro Label Impose software that works seamlessly and provides optimized media usage, avoiding potential waste of label substrates.*

*Edoardo Cotichini, Team Manager Industrial Printing, Konica Minolta Business Solutions Europe, said: "The label printing market is considered as one of the main market segments that will grow in the future. And this year alone, almost half of the narrow web label installations will be digital. The introduction of our optional Flexo Printing*

*Unit is a new way of looking at hybrid technology. It's been driven by market demands and we are looking forward to further growing our market share in labels – a market we only entered five years ago but have now sold over 500 label machines - and industrial print in general. Working closely with our customers in a partnership approach, we will also help them to rethink what's possible".*

**When details make the difference: increase profitability with the new OMET Cold Foil Saver**

*With a laser focus mission to increase profitability for printers, OMET Research team, has taken numerous amount of challenges in the areas of waste reduction, time and energy savings. It is such deep focus that has led OMET Research to come up with the new innovative Cold Foil Saver which allows printers to use the same foil "twice" for the same print, enabling them to increase cold foil savings by up to 50% and increase profitability.*

*Launched at the 2019 LabelExpo Brussels, the new revolutionary OMET Cold Foil Saver is a cost-effective solution which is made available in all OMET flexo printing machines starting from iFLEX up to X6. The same solution is also available as a new attachment which can be ordered and installed by all existing OMET customers.*

## 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  
Ph. +39 039 9515666 - Fax +39 039 9515726  
info@gamasas.com  
www.gamasas.com

**I&C S.a.s.**

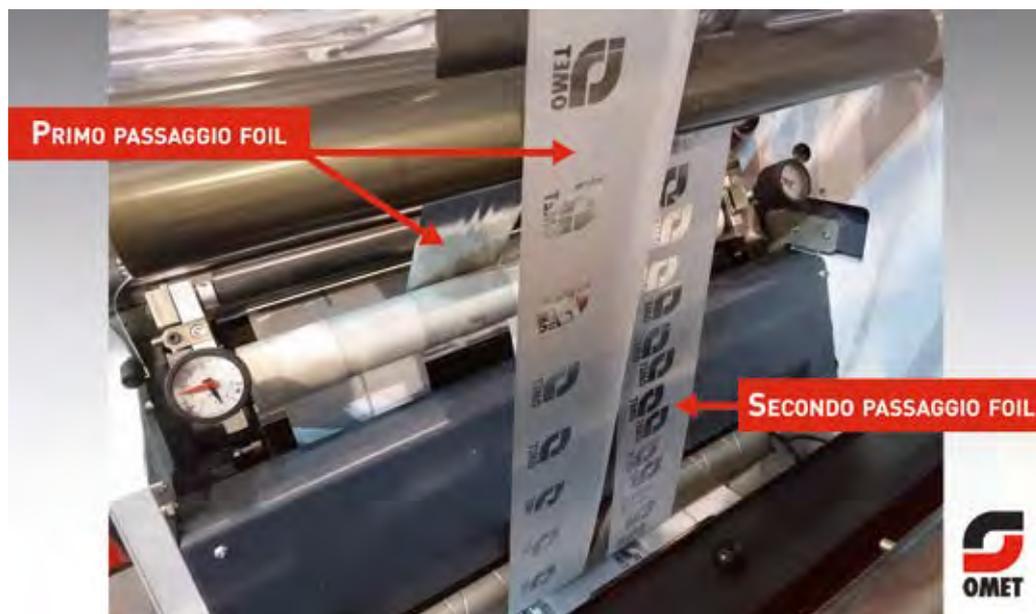
Via Ronchi, 39  
20134 Milano - Italy  
Ph. +39 02 26417365 - Fax +39 02 26418707  
info@gamaiec.com  
www.gamaiec.com

sempre stata in prima linea. Il nuovo gruppo Cold Foil Saver, sviluppato e collaudato con ottimi risultati, permette di utilizzare la stessa lamina di foil per due volte sulla stessa stampa, realizzando un doppio passaggio perfettamente a registro senza l'intervento dell'operatore.

OMET Cold Foil Saver è una soluzione rivoluzionaria con efficacia comprovata, applicabile su tutte le linee di macchine OMET dalla iFlex alla X6.

Economica e facile da utilizzare, consente la medesima velocità di stampa del sistema Cold Foil standard di cui costituisce un'opzione aggiuntiva, e consente di mantenere l'elevato standard qualitativo di stampa tipico della tecnologia OMET.

Grazie a uno speciale passaggio carta studiato appositamente per effettuare un doppio passaggio a registro della lamina, il Cold Foil Saver permette un risparmio di



**Il nuovo Cold Foil Saver OMET permette una doppia applicazione del foil sulla stessa stampa, con un risparmio fino al 50% del materiale**

materiale che arriva al 50%. La riduzione degli sprechi e il risparmio di costi che ne consegue sono garanzia di una maggior produttività e redditività per i clienti, che potranno ottenere lo stesso risultato qualitativo limitando l'uso di materiale e producendo meno scarti da dover

smaltire.

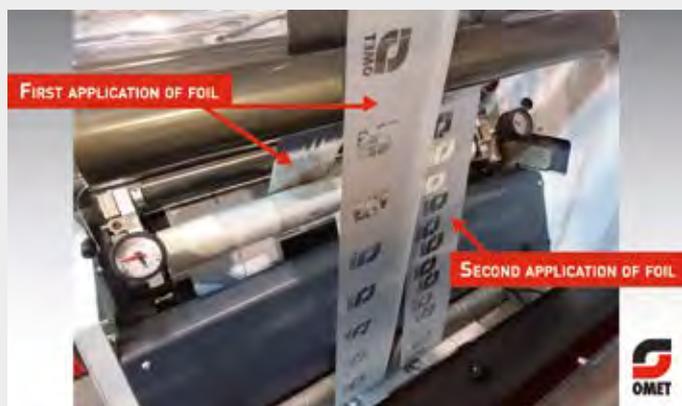
Il Cold Foil Saver è un sistema innovativo ed ecologico presentato per la prima volta in Labelexpo Europe 2019, su una linea iFlex.

L'attenzione alla sostenibilità è da sempre una delle linee guida delle innovazioni tecnologiche OMET, studiate per

garantire maggior produttività e redditività ai clienti anche tramite il risparmio energetico e la riduzione degli sprechi.

I fronti aperti sono diversi: materiali e tecnologie ecosostenibili, riciclo, riduzione degli scarti, inchiostri ad acqua e risparmio energetico grazie all'asciugamento UV-Led.

## ENGLISH News Technologies



**The new Cold Foil Saver by OMET allows a double application of foil, saving up to 50% and increasing profitability**

*This new OMET Cold Foil Saver allows printers to use the same foil "twice" for the same print, with no compromise on the printing speed and delivers the same high quality cold foil transfer. Once again OMET has delivered a no compromise, cost effective solution, keeping its high-quality standards maintained.*

*Up to 50% raw materials savings can be achieved with the new cold foil saver, thanks to a special paper path specifically designed to perform a double pass of the cold foil in perfect register. "The reduction of waste and the resulting cost savings, guarantee greater productivity and increased profitability for customers. OMET Customers will now be able to achieve the same quality by limiting raw material consumption by up to 50% and hence also produce less waste when compared to existing solutions" said Marco Calcagni, Sales Director of OMET.*

*This development also displays OMET's continued commitment to sustainability, which has been one of the main guidelines of OMET RESEARCH, aimed at ensuring greater productivity and profitability to customers by either creating energy saving or waste reducing solutions. OMET's R&D department is continuously working with leading industry partners in the areas of eco-sustainable materials and technologies, recycling, waste reduction, water-based inks and energy saving with UV-Led drying to ensure that the future of packaging is both sustainable and profitable.*

# 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



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

# I moduli digitali offrono opzioni di nobilitazione convenienti

**P**er la nobilitazione digitale di etichette e imballaggi sono disponibili numerosi effetti. Questi includono superfici lucide, effetti di lucentezza opaca ad alto contrasto, un'ampia gamma di effetti tattili e rilievo metallico con lamina a freddo. La pre-stampa del bianco opaco come base per brillanti effetti di colore e la stampa di testi opachi su pellicole trasparenti sono altri effetti di nobilitazione digitale utilizzati, che offrono un'alternativa a quelli creati convenzionalmente con la stampa serigrafica o flessografica e sono davvero notevoli grazie alla loro luminosità e economicità. Gallus offre due diversi moduli: l'unità di nobilitazione digitale (DEU) e la barra per stampa digitale "White Edition". I due moduli differiscono per opzioni di nobilitazione e posizionamento all'interno di un sistema di stampa.

### UNITÀ DI NOBILITAZIONE DIGITALE (DEU)

In una Gallus Labelfire, il modulo consente nobilitazione e stampa in un'unica operazione in un flusso di lavoro completamente digitale ed è installato dietro le unità di stampa digitali o convenzionali. "Il DEU produce verniciature spot opache e lucide, effetti tattili in rilievo con un volume massimo di verniciatura di 100 g/mq. La caratteristica straordinaria della DEU è che produce tre diversi effetti in una sola passata e può quindi sostituire fino a tre stazioni di stampa convenzionali", afferma Thomas Schweizer, responsabile della gestione del prodotto di Gallus Ferd. Rüesch AG, spiegando i vantaggi dell'unità di nobilitazione digitale. Il volume massimo di verniciatura applicato determina anche la massima velocità di stampa. Un volume fino a 24 g/mq è possibile alla massima

I COSTI DI PRESTAMPA PIÙ ELEVATI, OLTRE AI PROCESSI DI PRODUZIONE IN PIÙ FASI, SPESSO OSTACOLANO LA NOBILITAZIONE. I PROGETTISTI DI IMBALLAGGI, IN PARTICOLARE, VORREBBERO USARLA PIÙ FREQUENTEMENTE PER MIGLIORARE LA CAPACITÀ DI ATTIRARE L'ATTENZIONE DI ETICHETTE E IMBALLAGGI. I NUOVI MODULI DIGITALI DI GALLUS STANNO CAMBIANDO QUESTA SITUAZIONE. INTEGRATI IN LINEA NEL PROCESSO DI STAMPA, IMPLEMENTANO IN UN UNICO PASSAGGIO GLI EFFETTI DI DESIGN PROMOZIONALE IN MODO ECONOMICO E QUINDI MANTENGONO BASSI I COSTI DI PRODUZIONE



**La DEU di Steinemann DPE integrata in una Gallus Labelfire 340 / Digital Embellishment Unit (DEU) of Steinemann DPE integrated into a Gallus Labelfire 340 (Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)**

velocità della macchina. La velocità della macchina si riduce con volumi più elevati.

È possibile ottenere effetti metallici anche in combinazione con la lamina a freddo. La verniciatura, che in questo caso funge anche da adesivo per la lamina a freddo, viene applicata digitalmente. Se la quantità di verniciatura è elevata, viene creato un effetto rilievo metallico grazie al quale è possibile la verniciatura metallica digitale, come

# Soluzioni personalizzate per Rotocalco di piccole/medie tirature



**GAMMA ROTOSHAFTESS**



**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!**



fase di nobilitazione digitale. Questa verniciatura universale UV è stata sviluppata da Actega Schmid Rhyner specificamente per l'uso nella DEU.

#### Volumi di verniciatura selezionabili per gli effetti della DEU:

Volume di verniciatura	Velocità di stampa
12 g/m <sup>2</sup>	100 m/min
20 g/m <sup>2</sup>	62 m/min
24 g/m <sup>2</sup> *	52 m/min
32 g/m <sup>2</sup> *	38 m/min
70 g/m <sup>2</sup>	20 m/min

\*volumi di verniciatura comunemente applicati

## BARRA PER STAMPA DIGITALE "WHITE EDITION"

La barra di stampa digitale "White Edition" è stata presentata per la prima volta a Labelexpo Europe 2019. Viene utilizzata per la stampa digitale UV del bianco, molto opaco e con uno spessore  $\leq 10 \mu\text{m}$ . "Questo trasferimento di inchiostro è l'alternativa digitale a un'unità di stampa serigrafica convenzionale. Rispetto alla produzione convenzionale offre una maggiore flessibilità poiché non sono necessarie lastre di stampa e può essere utilizzato fino a una larghezza di stampa di 430 mm", afferma Thomas Schweizer, descrivendo il nuovo modulo.

La barra per stampa digitale può essere spostata su un sistema a binari sopra il primo livello di una macchina da stampa convenzionale e può quindi essere utilizzata per la stampa del bianco prima o dopo i gruppi stampa di un sistema di stampa convenzionale. In futuro sarà disponibile anche per l'applicazione di vernici UV per effetti opachi/lucidi e tattili.

## EFFICIENZA ECONOMICA DELLE UNITÀ DI STAMPA DIGITALE

Con tutte le possibilità tecniche offerte dai moduli digitali, l'efficienza economica del loro utilizzo dipende dai costi unitari degli ordini stampati, ovvero se un investimento in un tale sistema è vantaggioso per lo stampatore. Si può presumere che i costi di investimento in un sistema di stampa con modulo digitale aumenteranno di circa 250.000 euro.

In base a un confronto dei costi in cui vengono analizzate le varianti di produzione con e senza l'utilizzo di moduli digitali, è possibile determinare l'economicità della produzione degli ordini. Dal grafico si evince fino a quante copie sia più conveniente usare i moduli digitali. L'intersezione delle curve indica i rispettivi costi marginali, ovvero da quale numero di copie una produzione convenzionale è l'opzione più conveniente.

## ENGLISH Version

### Inline embellishment: digital modules offer cost-efficient finishing options

HIGHER PREPRESS COSTS IN ADDITION TO MULTI-STEP PRODUCTION PROCESSES OFTEN STAND IN THE WAY OF THE APPLICATION OF FINISHING EFFECTS. PACKAGING DESIGNERS IN PARTICULAR WOULD LIKE TO USE THEM MORE FREQUENTLY TO ENHANCE THE APPEAL OF LABELS AND PACKAGING. NEW DIGITAL MODULES FROM GALLUS ARE BRINGING MOMENTUM TO THIS GRIDLOCKED SITUATION. INTEGRATED INLINE IN THE PRINTING PROCESS, THEY IMPLEMENT PROMOTIONAL DESIGN EFFECTS ECONOMICALLY IN ONE OPERATION AND THUS KEEP PRODUCTION COSTS LOW

Numerous effects are available for digital print finishing of labels and packaging. These include high-gloss surfaces, matt-gloss effects with high contrast, a wide range of tactile design effects and the use of digital metal relief effects with cold foil. The pre-printing of opaque white as a basis for

brilliant colour effects and the printing of opaque texts on transparent films are also among the digital finishing effects used. These effects offer an alternative to effects conventionally created in screen or flexographic printing and impress in practice through their radiance and cost-effective implementation options.

In general, Gallus offers two different modules: the Digital Embellishment Unit (DEU) and the Digital Printbar "White Edition". The two modules differ in terms of their finishing options and positioning options within a printing system.

#### DIGITAL EMBELLISHMENT UNIT (DEU)

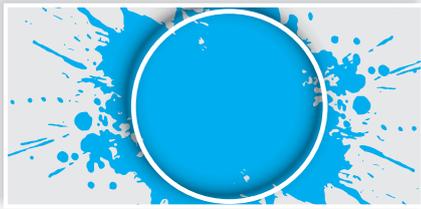
In a Gallus Labelfire, the module enables embellishment and printing in a single operation in a completely digital workflow and is installed directly behind digital or conventional printing units. "The DEU implements

both matt and glossy spot coatings through to tactile relief effects with a coating volume of up to 100 g / m<sup>2</sup>. What is extraordinary about the DEU is that it implements three different coating effects in one pass and can thus replace up to three conventional printing stations", says Thomas Schweizer, Head of Product Management at Gallus Ferd. Ruesch AG, explaining the advantages of the Digital Embellishment Unit. The maximum applied coating volume determines the achievable printing speed. A coating volume of up to 24 g / m<sup>2</sup> is possible at full machine speed. The machine speed is redu-

#### Selectable coating volumes for design effects of the Digital Embellishment Unit (DEU):

Coating volume	Print speed
12 g/m <sup>2</sup>	100 m/min
20 g/m <sup>2</sup>	62 m/min
24 g/m <sup>2</sup> *	52 m/min
32 g/m <sup>2</sup> *	38 m/min
70 g/m <sup>2</sup>	20 m/min

\*commonly applied coating volumes



# Grafiche Giardini

Stampati pubblicitari,  
commerciali,  
digitali e cartotecnica

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

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



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



# INCIFLEX



**INCIFLEX** S.p.A.

via dell'industria 36/38  
21019 somma lombardo  
varese

tel. 0331.495365  
fax. 0331.493864

e-mail: [inciflex@inciflexspa.it](mailto:inciflex@inciflexspa.it)  
[www.inciflexspa.it](http://www.inciflexspa.it)



### CONFRONTO DELLE VARIANTI DELLO STAMPATO "BATHLICIOUS" CON LA DEU

In entrambe le versioni della confezione "Bathlicious", gli elementi colorati vengono stampati sulla Gallus Labelfire 340 con stampa inkjet UV a 7 colori. Viene quindi laminata una pellicola opaca che rende gli effetti lucidi particolarmente evidenti.

La prima variante è prodotta solo digitalmente, con effetti tattili e ottici ottenuti applicando una vernice con quantità



La confezione "Bathlicious" stampata con stampa inkjet UV a 7 colori, la nobilitazione digitale è eseguita in linea sulla DEU con vernice con quantità di 32 g/mq / Bath salt folding box "Bathlicious" printed with UV inkjet printing. The digital finishing was done in line with 32 g / m2 tactile UV gloss varnish in the Digital Embellishment Unit. (Source: pack.consult)

di 32 g/mq con la DEU. Nella seconda variante, la nobilitazione avviene tramite serigrafia, e quindi va preparato un retino.

"Il confronto dei costi utilizzando un calcolatore del TCO (Total Cost of Ownership) mostra che Gallus Labelfire 340 con DEU è l'opzione più conveniente nelle tirature da 1000 a 11500 etichette (123-1415 metri lineari)", spiega Uwe Alexander, Area Sales Manager di Gallus Ferd. Rüesch AG. "Un ulteriore vantaggio dell'alternativa digitale è che si possono stampare una prova o un mock-up come prima copia, disponibile come campione per l'approvazione della stampa prima di stampare tutta la tiratura. A partire da una tiratura di 11750 etichette (1446 metri lineari), l'opzione di produzione più economica è la Gallus Labelfire 340 con applicazione convenzionale della verniciatura con serigrafia"-

### CONFRONTO DELLE VARIANTI DELLO STAMPATO "NATURALS" CON LA BARRA PER STAMPA DIGITALE

La barra per stampa digitale è integrata in una macchina da stampa convenzionale come la Gallus Labelmaster per la nobilitazione. L'etichetta "Naturals" è stampata in quattro diverse lingue su un fondo rosso scuro o direttamente sulla pellicola trasparente. Le aree bianche sotto il

ced with higher coating volumes. Metallic effects can also be achieved in conjunction with a cold foil unit. The coating, which also serves as an adhesive for the cold foil for this application, is applied digitally. If the amount of coating applied is correspondingly high, a metal relief effect is created through which digital metallic doming - as a digital finishing step - is possible. This universal UV-based coating was developed by Actega Schmid Rhyner specifically for use in the Digital Embellishment Unit.

**DIGITAL PRINTBAR "WHITE EDITION"**  
The Digital Printbar "White Edition" was first presented at Labelexpo Europe 2019 in Brussels/B. It is used for the digital inseting of highly opaque UV white with a layer thickness of  $\leq 10 \mu\text{m}$ . "This ink transfer is the digital alternative to a conventional screen printing unit. Compared to conventional production, however, it offers greater flexibility as no printing plates are required and can be used up to a printing width of 430 mm (17")", says Thomas Schweizer, describing

the new module. The Digital Printbar can be moved on a rail system above the primary level of a conventional press and can thus be used for white pre-print and/or white imprinting, before or after the printing units of a conventional press system. In future the Digital Printbar will also be available for applying UV coatings for matt/gloss effects and tactile applications.

#### ECONOMIC EFFICIENCY OF DIGITAL PRINTING UNITS

With all the technical possibilities offered by digital modules, the economic efficiency of their use is dependent on the unit costs of the orders produced on them, i.e. whether an investment in such a system is worthwhile for the user. For calculation purposes, it can be assumed that the investment costs in a printing system with a digital module will increase by approx. 250,000 EUR.

How cost-effectively the orders can be produced on it can be determined on the basis of a cost comparison in which the production variants with and without the use of

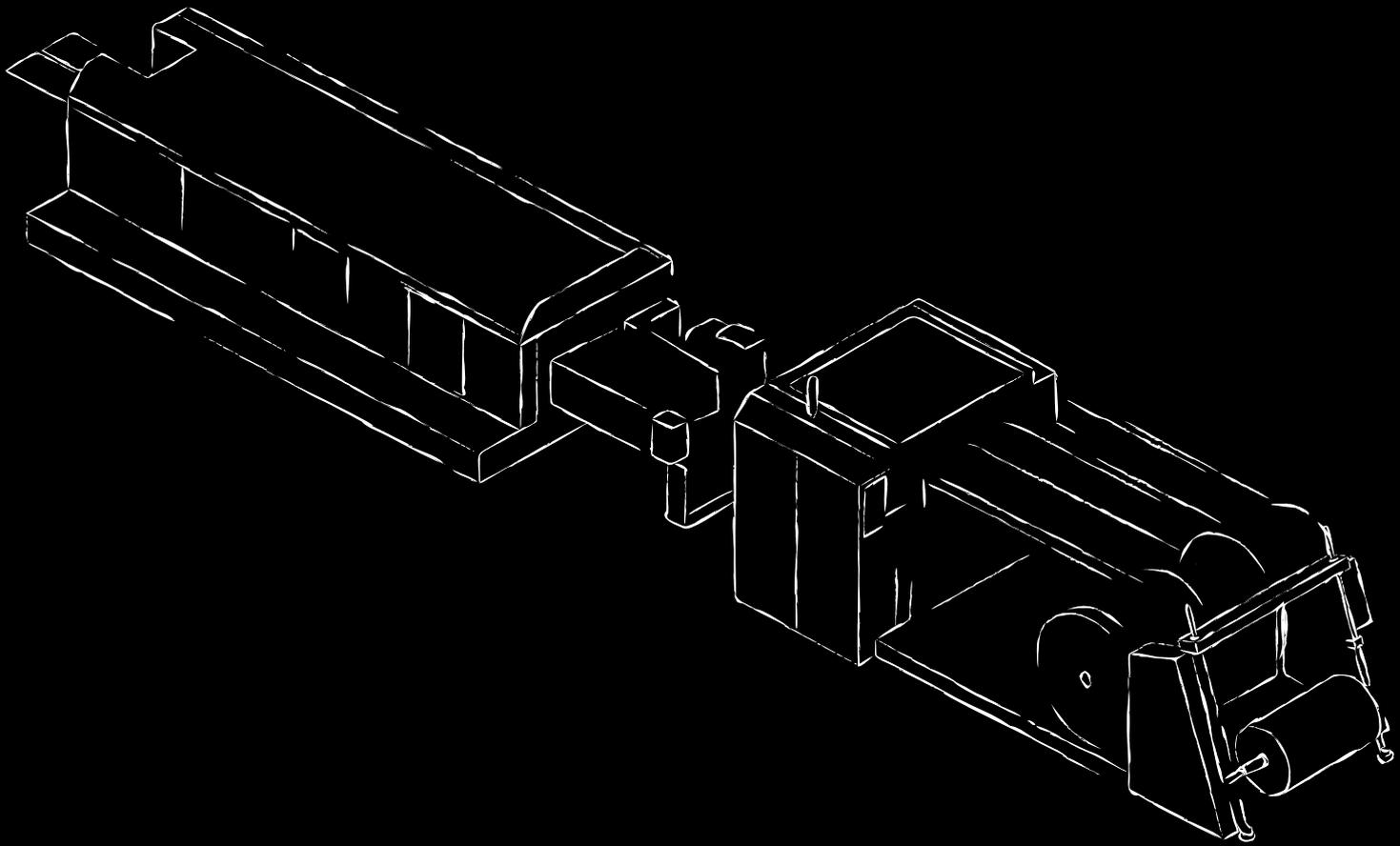


La barra per stampa digitale "White Edition" di Steinemann DPE, integrata in una Gallus Labelmaster 440 / Digital Printbar "White Edition" of the Steinemann DPE, integrated into a Gallus Labelmaster 440. (Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)

digital modules are compared. The following comparisons of production variants show up to which print runs machine systems with digital modules are more cost-effective. The

intersection of the curves indicates the respective marginal costs, i.e. from what print run a conventional production of the orders is the more cost-effective variant.

**curioni SUN**  **teramo**



**Vi aspettiamo!**



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

**PAPER  
BAG  
MAKING  
MACHINES**

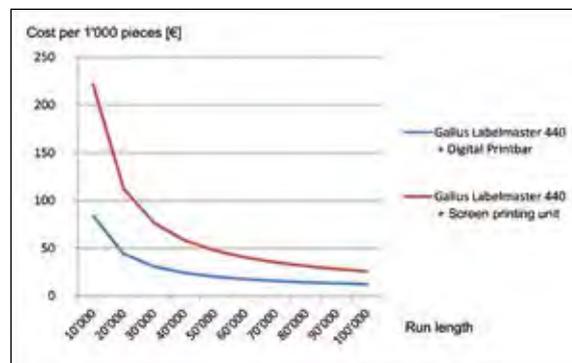
Con l'etichetta "Naturals" i testi a contenuto variabile sono stampati con la barra per stampa digitale / With the "Naturals" label, the variable regional texts are printed with the Digital Printbar. (Source: pack.consult)



motivo floreale, il fondo rosso per il testo e la scritta "Naturals" sono stampate in serigrafia. Gli altri elementi della grafica sono stampati in flexo a cinque colori (quadricromia + rosso speciale) con tre copie multiple affiancate. I caratteri cinesi bianchi, il logo Gallus e le parole "Stampato su Gallus Labelmaster" sono stampati in serigrafia o in digitale.

Gli stampati differiscono in quanto nel primo le lingue sono stampate con la barra per stampa digitale. I testi sono stampati digitalmente con inchiostro UV bianco con spessore  $\geq 4 \mu\text{m}$ . L'inchiostro UV viene essiccato in un'unità di stampa Gallus Labelmaster convenzionale. La stampa digitale delle lingue consente di risparmiare i tempi di avviamento e la produzione di quattro retini,

come richiesto per la stampa della seconda, terza e quarta lingua eseguite in serigrafia.



**Il confronto per l'etichetta "Naturals" evidenzia il costo della produzione con la barra per stampa digitale e la stampa convenzionale in serigrafia / The comparison for the label "Naturals" shows the production cost curve with Digital Printbar and conventional production in screen printing (Source: pack.consult)**

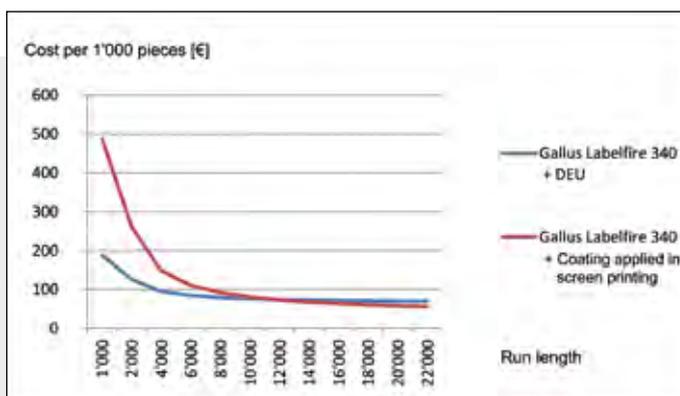
"Il confronto dei costi mostra", spiega Uwe Alexander, "che l'etichetta stampata con la Gallus Labelmaster 440 con la barra per stampa digitale integrata è la soluzione più economica indipendentemente dalla tiratura di stampa". Da un lato, ciò è dovuto al tempo di avviamento più breve di 53 minuti grazie all'integrazione del modulo. Sono necessari 45 minuti per configurare la Labelmaster

## COMPARISON OF VARIANTS OF THE PRINT IMAGE "BATHLICIOUS" WITH THE DEU

In both versions of the bath salt folding carton "Bathlicious", the coloured design elements are printed on the Gallus Labelfire 340 using 7-color UV inkjet printing. A matt film is then laminated on, the contrast of which makes the gloss effects particularly effective.

The first variant is produced completely digitally, with the tactile and optical effects achieved by applying a 32 g/m<sup>2</sup> varnish in the DEU. In the second variant, the print finishing is carried out by screen printing. For this, the production of a screen must be calculated in the preparation of the order.

"The cost comparison of the "Bathlicious" variants using a TCO calculator (Total Cost of Ownership) shows that the Gallus Labelfire 340 with Digital Embellishment Unit is the more cost-effective option in print runs from 1'000 to 11'500 labels (123 to 1'415 linear meters)", explains Uwe Alexander, Area Sales Manager at Gallus Ferd. Rüesch AG, explaining the evaluation of the cost comparison.



**Confronto dei costi di produzione dell'astuccio pieghevole "Bathlicious" stampata su una Gallus Labelfire con nobilitazione digitale sulla DEU o con verniciatura applicata tramite serigrafia / Production cost comparison "Bathlicious" folding box printed on a Gallus Labelfire with print finishing via a Digital Embellishment Unit (DEU) and alternatively with coating applied in screen printing. (Source: pack.consult)**

"An additional advantage of the digital variant is that a proof or a mock-up can be produced as edition 1, which means that a colour-binding sample is available for print approval before the edition is printed. From a print run of 11'750 labels (1'446 linear meters), production on the Gallus Labelfire 340 with

conventional coating application by screen printing is the more cost-effective option".

## VARIANT COMPARISON PRINT IMAGE "NATURALS" WITH THE DIGITAL PRINTBAR

The Digital Printbar is integrated into a

conventional printing press such as the Gallus Labelmaster for print finishing. The "Naturals" print example presented here is a label with four language variants that are printed as an imprint in the dark red text field or directly on the transparent film. The white areas under the flower motif and the red text field as well as the "Naturals" lettering are each presented in screen printing. The remaining design elements are printed in five colours (process colours + special red) in flexographic printing with three multiple copies side by side. The white Chinese characters, the Gallus logo and the words "Printed on Gallus Labelmaster" are printed as an alternate form in screen or digital printing.

The design variants differ in that in the first variant, the languages are printed with the Digital Printbar. The texts are digitally imprinted with UV white in a layer thickness of  $\geq 4 \mu\text{m}$ . The UV ink is cured in a dryer in a conventional Gallus Labelmaster printing unit. Thanks to the digital imprint of the languages, this variant

# SELECTRA

RESEARCH & DEVELOPMENT

## SELEGUIDE10K

WEBGUIDE CONTROL

Web guides with motor driven sensor positioning and digitally interfaced ultrasonic sensors.



## SELEVIDEO10K

WEB INSPECTION SYSTEM

Print quality inspection systems with HDMI digital interface.



- 100
- 75
- 50
- 25

SELECTRA S.R.L.  
VIA DELLE BRIGOLE 4  
23877 PADERNO D'ADDA (LC)  
ITALY

TEL. +39 039 513012  
E-MAIL info@selectrasrl.it



**STAY HOME**

OUR SALES AND SERVICE TEAM ALWAYS AVAILABLE FOR YOU

# DOMINATE CONFUSION

e 4 x 2 minuti per impostare le varianti linguistiche con la barra per stampa digitale. Con la produzione convenzionale, sono necessari 65 minuti (45 + 4 x 5 minuti) per impostare la Gallus Labelmaster con unità di stampa serigrafica. Il fattore decisivo per il vantaggio in termini di costi con la barra per stampa digitale è la riduzione degli scarti all'avviamento, poiché per la stampa delle varianti linguistiche sono necessari solo 160 metri lineari (120 + 4 x 10 metri lineari), rispetto ai 480 metri lineari (120 x 4 metri lineari) per la stampa con gruppo serigrafico.

### CONCLUSIONI

Le due analisi dei costi dimostrano che i moduli digitali riducono significativamente i costi unitari di stampa e nobilitazione. Soprattutto per le tirature brevi, grafiche con



nobilitazione in linea possono essere offerte a prezzi molto interessanti. Il costo per 1000 copie è nettamente inferiore a quello della stampa con fasi di lavoro convenzionali. A seconda dell'applicazione, queste considerazioni possono valere anche per tirature diverse, più comuni sul mercato, specialmente quando si devono stampare testo o grafiche a contenuto variabile.

Quindi costi di pre stampa molto più elevati o processi di produzione in più fasi non ostacolano più la nobilitazione digitale. La produzione in linea con moduli digitali ha quindi reso la nobilitazione sorprendentemente semplice. Le altre etichette di vodka, champagne e vino illustrano gli effetti disponibili a scopo pubblicitario. Mostrano solo qualche esempio del fascino delle grafiche con nobilitazione digitale e evidenziano in modo impressionante la libertà creativa che i moduli digitali offrono per imballaggi ed etichette. Per il mercato delle etichette e degli imballaggi, l'uso di moduli digitali è un processo economico per una maggiore efficacia pubblicitaria. ■

**Un'etichetta per vodka prodotta con stampa inkjet UV a 8 colori e verniciatura digitale tattile in linea (fino 100 g/mq) con applicazione di lamina a freddo per l'effetto metallico in rilievo / Vodka label printed in 8-colour UV inkjet printing and tactile digital coating application up to 100 g/m<sup>2</sup> in line with cold foil application for the metallic relief effect (Digital Metallic Doming) (Source: pack.consult)**

saves set-up times and the production of four screens, as required for the second, third and fourth language variants with screen printing units.

"The cost comparison shows", explains Uwe Alexander, "that the Gallus Labelmaster 440 variant with integrated Digital Printbar is the more cost-effective variant regardless of the print run." On the one hand, this is due to the shorter setup time of 53 minutes thanks to the integration of the module. 45 minutes are needed to set up the Labelmaster and 4 x 2 minutes to set up the language variants with the Digital Printbar. With conventional production, 65 minutes (45 + 4 x 5 minutes) are required to set up the Gallus Labelmaster with screen printing unit. The decisive factor for the cost advantage with the Digital Printbar is the saving of set-up waste, since only 160 running meters (120 + 4 x 10 running meters) of waste are required when printing the language variants, compared to 480 running meters (120 x 4 running meters) for the variant with screen printing unit.

### SUMMARY

The two cost comparisons show that digital modules significantly reduce the unit costs of printing and finishing. Especially for short runs, designs with inline print finishing can be offered at very attractive prices. The cost per 1'000 units is well below that of production variants with conventional work steps. In the comparisons shown here, depending on the application, this can extend to run lengths that are customary in the market, especially when language, text or design variants come into play. So the arguments of much higher pre-press costs or multi-stage production processes no longer stand in the way of digital print finishing. Inline production with digital modules has therefore made the implementation of finishing effects amazingly simple. The other examples of vodka, champagne and wine labels illustrate the advertising effects available. They show a small excerpt of the appeal of designs with digital finishing and impressively demonstrate the creative freedom that digital modules offer for

**Etichette per vino e champagne create con stampa inkjet UV a 8 colori, accoppiata con film opaco; nobilitazione digitale in linea con verniciatura tattile lucida 32 g/mq eseguita con la DEU / Champagne and wine label printed in 8-colour UV inkjet printing, then laminated with matt film. Inline digital finishing with 32 g/m<sup>2</sup> tactile gloss coating in the Digital Embellishment Unit. (Source: pack.consult)Doming) (Source: pack.consult)**



packaging and label design. For the label and packaging market, the use of digital



modules is a cost-effective process for an increased advertising effectiveness.

# Cavalleri

ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY



**Cavalleri**  
ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY



DAL

# 1932

## TAGLIATORI TRASVERSALI

[www.cavalleri.org](http://www.cavalleri.org)

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



### Da ERO Gluing System nuovo sistema di incollaggio elettronico senza contatto per l'industria dei sacchetti

Specializzata in sistemi di incollaggio e controllo della qualità, ERO Gluing Systems ha portato la sua tecnologia e la sua esperienza globale nel settore degli imballaggi in carta e misti.

I sistemi elettronici consentono ai produttori di modernizzare le loro linee di produzione e di sostituire i tradizionali sistemi a rullo. In questo modo si elimina l'utilizzo di le obsolete vaschette per la colla, riducendo le operazioni di pulizia e semplificando l'avvio delle apparecchiature. Inoltre, gli applicatori senza contatto possono applicare tratti

colla a punti, con un notevole risparmio di adesivo e garantendo una qualità e precisione superiore e un forte legame.

"I nostri clienti vedono i vantaggi sin dal primo giorno, quando si rendono conto che non devono più ricaricare e, alla fine della giornata, pulire le obsolete vaschette di colla dei sistemi a rullo", afferma Francesca Notari, General Manager di ERO.

Eliminando i lavori di pulizia, riduciamo anche i tempi di fermo. Inoltre, i sistemi elettronici richiedono pochissima manutenzione e ricambi in quanto lavorando a non contatto non si usurano facilmente.

"I sistemi di incollaggio elettronico rappresentano una rivoluzione per questo mercato e apportano benefici alla redditività complessiva" conferma Francesca Notari.

"ERO ha recentemente lanciato sistemi di applicazione per adesivi biodegradabili. Lavoriamo per poter offrire soluzioni sostenibili ed efficienti e, fino a ora, queste sono state ben accolte dai leader del settore".

Ulteriore vantaggio portato dagli incollatori elettronici consta nella riduzione al minimo degli scarti e conseguente drastica riduzione della spesa di smaltimento della a fine giornata, con un risparmio intorno all'85% e oltre.

### TIPA® punta alla crescita in Italia e scommette sul packaging compostabile

TIPA, produttore leader mondiale di imballaggi compostabili, ha annunciato la sua espansione sul mercato italiano tramite l'assunzione di una nuova figura esperta del settore.

Il mercato italiano dei materiali compostabili ha registrato un vero e proprio boom negli ultimi anni, con i consumatori alla costante ricerca di alternative sostenibili alla plastica convenzionale.



**I sistemi elettronici facilitano l'eliminazione degli ingombranti sistemi a rullo, riducendo l'uso di adesivo nonché la manutenzione e lo smaltimento e relativi costi / Electronic systems allow manufacturers to finally get rid of messy open glue pots, reducing adhesive usage and maintenance**

## ENGLISH News from industry

### ERO Gluing Systems is revolutionizing the paper bag & sack manufacturing industry with its electronic gluing systems

Specialized in gluing systems and quality control, ERO Gluing Systems has transferred its proven gluing technology and overall experience to the flexible packaging manufacturing industry. Electronic systems allow manufacturers to upgrade their production lines and replace messy open glue pots. This has eliminated glue disposal, reduced operator's cleaning tasks and maintenance, and simplified handling and operator set-up. Furthermore, non-contact adhesive application provides high-precision dot patterns which translates into adhesive savings and guarantees a strong bond and superior quality.

"Our customers experience the benefits from day one, when they realize that they don't require glue disposal anymore", says Francesca Notari, General Manager of ERO.

As we eliminate cleaning tasks, downtime is reduced: electronic systems use less spare parts and eliminate the need for expensive glue patches, rollers and belts, associated with the use of glue pots.

"Electronic gluing systems represent a revolution for this market and bring benefits and overall profitability", confirms Francesca Notari. "ERO recently launched dispensing systems for bio-friendly adhesives. We are in constant research and development of

sustainable and efficient adhesive dispensing solutions and we have been really welcomed by leading-industry clients".

### TIPA® Compostable Packaging expands into Italian market with expert hire

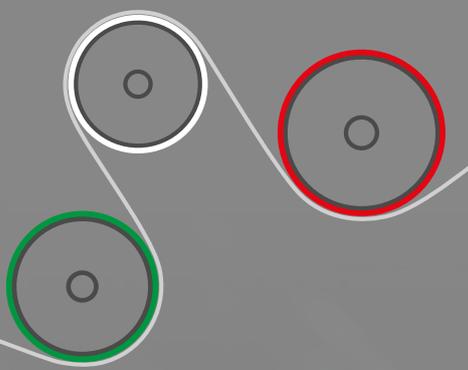
WORLD-leading compostable packaging producer TIPA has announced its expansion into the Italian market with an expert new hire.



Italy's compostable materials market has boomed in recent years as consumers continue to look for sustainable alternatives to conventional plastic.

Assobioplastiche found the amount of compostable packaging produced in Italy grew by more than 150 percent in just seven years, rising from 39,250 tons in 2012 to 101,000 tons in 2019, and demand continues.

TIPA's available packaging solutions offer high-performance compostable films and



# Rollers for every use



# ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968

## Cilindri raffreddati o riscaldati

*cooled or heated rollers*

## Cilindri in alluminio

*aluminium rollers*

## Cilindri per la stampa

*gravure rollers*

## Cilindri per trattamenti 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](mailto:info@zenit-spa.com)

[www.zenit-spa.com](http://www.zenit-spa.com)

ISO 9001

BUREAU VERITAS  
Certification





Assobioplastiche ha evidenziato come la quantità di imballaggi compostabili prodotti in Italia sia aumentata di oltre il 150 % in soli sette anni, passando da 39.250 tonnellate nel 2012 a 101.000 tonnellate nel 2019 - e il trend è in continua crescita. Le soluzioni sviluppate da TIPA comprendono film e laminati compostabili con caratteristiche uniche, che, pur garantendo le medesime performance della plastica convenzionale, possono essere conferiti ai centri di compostaggio pre-

senti capillarmente sul territorio italiano e lì si disintegrano creando compost, proprio come i rifiuti organici.

L'Italia vanta oltre 85 aziende di converting, con quasi la metà della produzione destinata all'export. Per i converter, TIPA offre soluzioni "plug and play" certificate compostabili, adatte ai processi di converting convenzionali e con prestazioni uniche in termini di macchinabilità e resa.

Annalisa Nissola entra a far parte di TIPA nel ruolo di primo direttore commerciale italiano.

Vanta oltre 10 anni di esperienza nello sviluppo commerciale strategico e nel converting di imballaggi flessibili.

La dott.ssa Nissola guiderà l'espansione di TIPA in Italia, collaborando con tutti gli attori della filiera produttiva e commerciale e promuovendo l'imballaggio flessibile compostabile nei segmenti di riferimento. "L'Italia è leader mondiale nel compostaggio, esiste una crescente sensibilità dei consumatori nei confronti del packaging compostabile.

TIPA offre una soluzione tecnologicamente ideale per rispondere a queste richieste e sono entusiasta di avere l'opportunità di promuovere le scelte delle aziende italiane che mettono al primo posto il pianeta cambiando il loro modo di fare packaging con TIPA", dice la dott.ssa Nissola.

"TIPA è all'avanguardia mondiale nello sviluppo commerciale di soluzioni compostabili e le opportunità per TIPA sul

mercato italiano sono in crescita grazie alla presenza di un'importante rete di impianti di compostaggio sul territorio e alla posizione geografica strategica. Annalisa porta una serie di competenze negli imballaggi flessibili sostenibili che saranno cruciali per questa espansione. Il resto del mondo può imparare molto dall'approccio adottato dall'Italia nei confronti dei materiali compostabili nell'ultimo decennio.

Esiste una concreta opportunità di migliorare la qualità del rifiuto umido, che in Italia rappresenta oltre il 40% di quanto viene riciclato, e al contempo ridurre la plastica che contamina le raccolte di rifiuti alimentari a livello mondiale - è sufficiente che i governi seguano l'esempio dell'Italia e introducano la raccolta dell'umido e la creazione di impianti di compostaggio su larga scala", ha dichiarato Daphna Nissenbaum, Amministratore Delegato e co-fondatore di TIPA.

## **ENGLISH** News from industry

*laminates that perform like conventional plastic but can be disposed of using Italy's existing composting infrastructure and decompose back into the soil just like organic waste. Italy boasts over 85 companies active in converting, with exports accounting for almost half of production. TIPA's packaging is a 'plug and play' solution adapted for industry machinery and manufacturing practices and offers a solution that is fitted to existing packaging supply chains.*

*Annalisa Nissola joins TIPA as its first Italian Sales Director. She brings more than 10 years' experience working in sales and business development within the packaging industry.*

*Ms Nissola will lead TIPA's expansion into Italy, generating partnerships with players across the entire packaging supply chain transitioning to compostable packaging.*

*"Italy is a world-leader in composting infrastructure and there is high consumer demand for compostable packaging. TIPA's technology is primed to respond to this demand, and I am excited to work with Italy's pioneering brands putting the planet first by transitioning to TIPA's compostable packaging", said Ms Nissola.*

*"TIPA is leading commercial developments and compostable solutions on a global scale, and expanding into the Italian market due to the readiness of its composting infrastructure and strategic geographic location.*

*Annalisa brings a raft of expertise in sustainable flexible packaging that will be crucial to this expansion", comments Daphna Nissenbaum, CEO and Co-Founder of TIPA.*



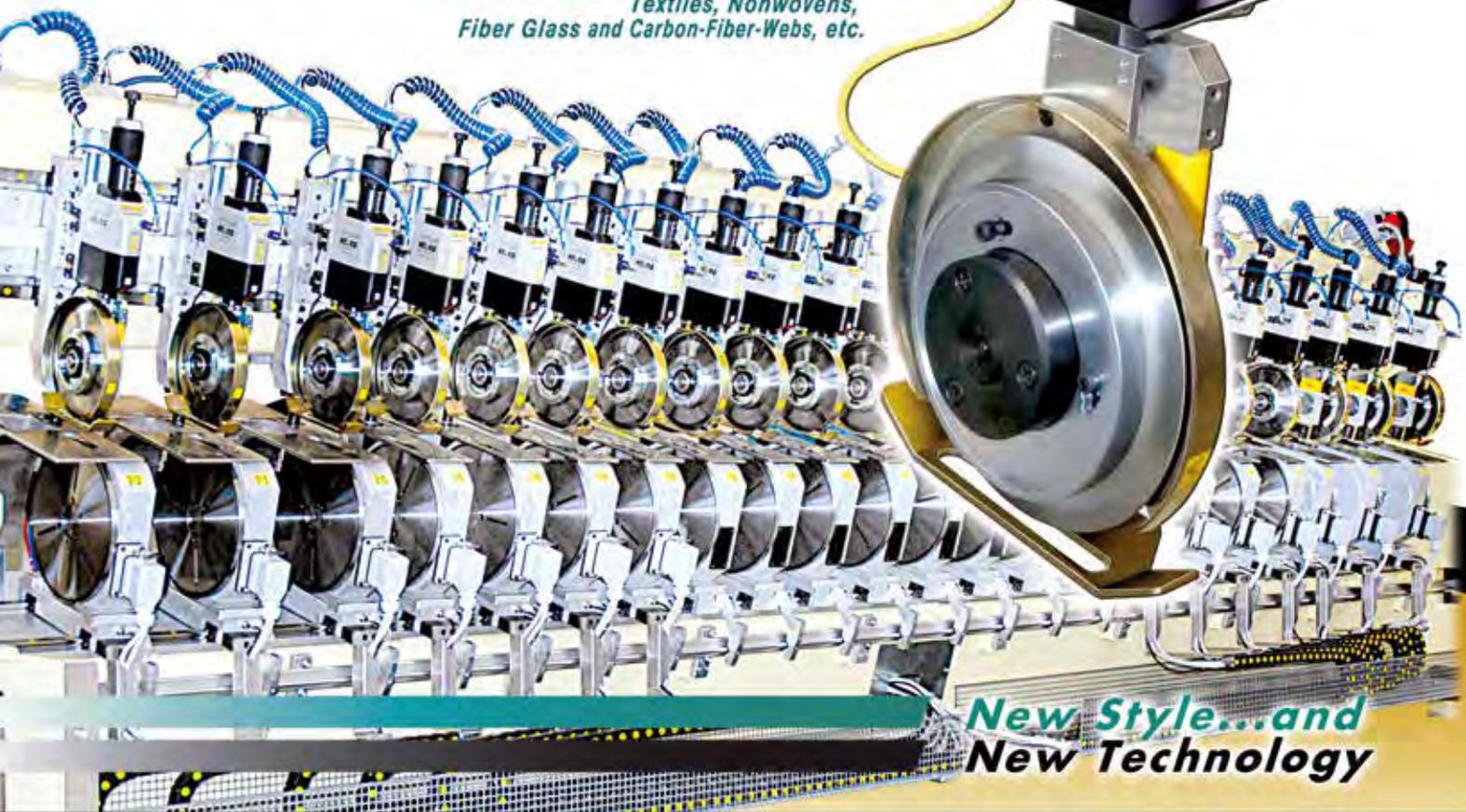
# HELIOS®

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**

## I produttori di etichette autoadesive lanciano un'interessante iniziativa di riciclo

FINAT annuncia il lancio di "CELAB-Europe", una nuova e importante iniziativa progettata per creare un'economia circolare per i materiali per etichette autoadesive in Europa. Istituito un'organizzazione rappresentativa della catena del valore, CELAB-Europe lavorerà per identificare e ridimensionare collettivamente le soluzioni di riciclo e riutilizzo per il liner delle etichette autoadesive e i materiali a matrice. L'iniziativa mira a sviluppare un modello di business sostenibile e circolare per oltre il 75% dei liner e delle matrici usati in Europa entro il 2025.

Il consorzio CELAB-Europe fa parte di CELAB, una più ampia iniziativa globale dell'industria autoadesiva per creare un'industria sostenibile dell'etichettatura autoadesiva offrendo soluzioni e fornendo formazione



per consentire il riciclo di matrici e liner. CELAB-Europe è stata creata all'inizio di quest'anno da quattro fornitori di materiali autoadesivi (Arconvert-Ritrama, Avery Dennison, Herma, UPM Raflatac) e FINAT. Da allora 20 attori di spicco di tutta la catena del valore delle etichette in Europa si sono impegnati a sostenere l'iniziativa, inclusi i produttori di materie prime (carte, film, siliceni, adesivi), e i converter di etichette. FINAT ospiterà il progetto, con la gestione intrapresa da SLOOP Consulting dei Paesi Bassi (che sono stati anche coinvolti nella fondazione e nella gestione del consorzio di imballaggi flessibili CEFLEX).

"FINAT è sempre stata attiva per diffondere informazioni sul riciclo di liner e matrici e nella promozione di soluzioni di riciclo efficaci. Sono felice del fatto che il nostro settore stia sfrut-

tando le proprie risorse in modo congiunto. Solo con uno sforzo collettivo condiviso in tutta la catena del valore possiamo fare la differenza e dare il nostro contributo al raggiungimento di un modello di business circolare per l'industria delle etichette e degli imballaggi in Europa", afferma Chris Ellison, presidente di FINAT (OPM Labels & Packaging, Regno Unito).

"È arrivato il momento di creare una piattaforma focalizzata a livello globale per soluzioni di riciclo delle etichette autoadesive", ha affermato Paul Nathanson, Senior Principal di Bracewell LLP

e portavoce di CELAB.

"La struttura di CELAB include un Comitato direttivo globale che funge da 'Punto di smistamento' per le migliori pratiche e soluzioni sviluppate da CELAB-Europe e altre filiali regionali che saranno promosse a livello globale. Con una maggiore capacità di riciclo che emerge gradualmente da fornitori, produttori, gestione dei rifiuti, riciclatori meccanici e chimici e altri attori, si crea un'enorme opportunità per facilitare la collaborazione a livello globale con i partner nell'intera catena del valore del settore".



## ENGLISH News from industry

### Self-adhesive label companies launch a broad-based industry recycling initiative

FINAT announce the launch of 'CELAB-Europe', a significant new initiative designed to create a circular economy for self-adhesive label materials in Europe. By establishing a representative value-chain organisation, CELAB-Europe will work to identify and collectively scale recycling and re-use solutions for the self-adhesive label liner and matrix materials. The initiative aims to develop a sustainable and circular business model for over 75% of the used liner and matrix materials in Europe by 2025.

The CELAB-Europe consortium is part of CELAB, a wider global self-adhesive industry initiative to create a sustainable self-adhesive labelling industry by offering solutions and providing education to enable matrix and liner recycling. CELAB-Europe was created earlier this year by four labelstock suppliers (Arconvert-Ritrama, Avery Dennison, Herma, UPM Raflatac) and FINAT. Nearly 20 leading players from across the label value chain in Europe have since committed to support the initiative, including raw materials producers (papers, films, silicones, adhesives), labelstock producers, and label companies. As the association with the largest interest group, FINAT is proud to announce that it will host the project, with management undertaken by SLOOP Consulting of The Netherlands (who were also involved in the foundation and management of the flexible packaging

consortium CEFLEX).

Initiated by label industry players, CELAB-Europe welcomes all partners from across the broad recycling and logistics industry value chain, as well as brand owners and retailers. "FINAT has always been active in raising awareness about the recycling of liner and matrix materials, and in promoting successful recycling solutions. I am proud and excited that our industry is now leveraging its resources collaboratively to take this important opportunity to the next level. Only with a collective effort that is shared across the value chain can we make a difference and contribute our part to achieving a circular business model for the labels and packaging industry in Europe", says FINAT President Chris Ellison (OPM Labels & Packaging, UK).

"The moment has arrived to create a globally focused platform for self-adhesive label recycling solutions", said Paul Nathanson, a Senior Principal at Bracewell LLP and spokesperson for CELAB. "CELAB's structure includes a Global Steering Committee that serves as a "clearinghouse" for best practices and solutions developed by CELAB-Europe and other regional Branches that will be promoted globally. With increased recycling capability gradually emerging from suppliers, producers, waste management, mechanical and chemical recyclers and others, we see a tremendous opportunity to facilitate collaboration globally with partners up and down the industry's value chain".



## 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*

**Nuovi investimenti per Gaiapack**



**Da sinistra Nemo Mazza, titolare di Gaiapack con Stefano Zoffoli Sales Area Manager**

Gaiapack, la realtà di San Marino con una storia controcorrente narrata nel numero di Converter di settembre-ottobre, non si ferma e continua a progettare il proprio futuro.

Questo 2020 che volge al termine, con tutte le difficoltà ben note, è stato anche quello decisivo per l'acquisizione di una macchina da stampa flessografica, un punto di partenza per la crescita in atto.

Nemo Mazza crede nell'evoluzione continua e sta già ridefinendo la sua organizzazione con l'inserimento di alcune risorse nel suo team, per l'ottimale definizione

dei processi operativi.

“Le risorse umane sono la vera priorità. Il futuro si costruisce con le migliori persone, i più esperti crescono e diventeranno la colonna portante della nostra giovane azienda”, dice Nemo Mazza. Sebbene il parco macchine sia già tutto operativo e completo nel flusso di lavoro (stampa, accoppiamento, taglio, macchina delle buste), il management di Gaiapack si sta già attivando per un nuovo piano d'investimenti che porterà all'acquisizione di una nuova macchina da stampa flessografica e di una nuova macchina per la realizzazione di buste doypack.

“Vogliamo lanciare il cuore oltre l'ostacolo, per poter servire al meglio i nostri clienti, e prepararci anche ad accoglierne di nuovi”, conclude Mazza.



**Imballaggi misti con caratteristiche ottimizzate per il riciclo**

Maag (produzione di imballaggi), Taghleef Industries (film in PP), Henkel (adesivi per laminazione) e Huber Group (inchiostri da stampa), sono riuscite a progettare un film barriera composito stampato a base di PP, modificando i materiali di input. Questa soluzione consente un nuovo livello di qualità del granulato nel processo di riciclo.

L'influenza dell'inchiostro da stampa e dell'adesivo è stata ridotta al minimo, così molte proprietà del materiale rigulato sono simili a quelle del materiale vergine.

La coalizione aziendale risponde con un approccio innovativo e promettente per il futuro alla questione pressante, spesso dibattuta, del contenuto minimo di materiale riciclato nei prodotti in plastica: le macchine sono attualmente testate dal partner del progetto Graf Plastics (stampaggio a iniezione) con l'obiettivo di utilizzare in futuro materiali



di imballaggio riciclati di qualità ottimizzata su larga scala.

Gli imballaggi in plastica di qualità ottimizzata in polipropilene possono essere utilizzati come una cosiddetta soluzione mono-materiale per la maggior parte degli imballaggi di prodotti orizzontali e verticali, invece dei compositi misti utilizzati in precedenza e possono essere riciclati meccanicamente.

Poiché allo stesso tempo esiste anche un'ampia richiesta di polipropilene riciclato, ad esempio nello stampaggio ad iniezione o nel segmento automotive, questo tipo di plastica offre una soluzione integrata sia come materiale per imballaggio che in altri settori collegati.

**ENGLISH** News from industry

**New investments for Gaiapack**

Gaiapack, a company of San Marino with a unconventional story told in September-October issue of Converter, does not stop and continues to plan its future. This 2020 that is coming to an end, with all the well-known difficulties, was also the decisive one for the acquisition of a flexographic printing machine, a starting point for the growth underway. Nemo Mazza believes in continuous evolution and is already redefining its organization with the inclusion of some resources in its team, for the optimal definition of operational processes. “Human resources are the real priority. The future is built with the best people, the most experienced grow and become the backbone of our young company”, says Nemo Mazza. Although the machine park is already fully operational and complete in the workflow (printing, laminating, cutting, pouches machines), Gaiapack management is already taking steps for a new investment plan that will lead to the acquisition of a new flexographic printing machine and a new machine for the production of doypack pouches. “We want to throw our hearts over the obstacle, in order to better serve our customers, and also prepare ourselves to welcome new ones”, concludes Mazza.

**Compound packaging with optimized cycle-features**

Maag (packaging production), Taghleef Industries (PP film), Henkel (laminating adhesives),

and Huber Group (printing ink) – have succeeded in designing a printed barrier composite film on a PP basis by modifying their input materials. This solution enables a new level of granulate quality in the recycling process. The influence of printing ink and adhesive has been reduced to a minimum, so that a variety of material properties of the regranulate can be compared to those of virgin material. The company coalition also reports a promising, innovative approach to the frequently debated pressing issue of the minimum recycle content in plastic products: Machines are currently being tested by project partner Graf Plastics (injection molding) with the aim of using quality-optimized recycled packaging materials on a large scale in the future. The background: quality-optimized plastic packaging made of polypropylene can be used as a so-called single-material solution for most horizontal and vertical product packaging, instead of the previously used mixed composites, and can be mechanically recycled. Since at the same time also a wide demand for polypropylene recycle exists, e.g. in injection molding or the automotive segment, this type of plastic offers an integrated solution both as packaging material and in connected fields of use. The environmental objective of establishing an open cycle of disposable plastic packaging in durable products by 2030 has thus been achieved in both a practicable and timely manner.



## GAIAPACK SPA FLEXIBILE SOLUTIONS



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

GLI INCHIOSTRI AD ESSICCAZIONE UV LED DESTINATI AD APPLICAZIONI FLESSOGRAFICHE A BANDA STRETTA PORTANO NOTEVOLI VANTAGGI ECONOMICI E AMBIENTALI, UN MIGLIORE ANCORAGGIO E VELOCITÀ PIÙ ELEVATE. SONO STATI RIFORMULATI COME INCHIOSTRI “DUAL CURE”, IN QUANTO POSSONO ESSERE ESSICCATI ANCHE CON LAMPADE AL MERCURIO DI TIPO TRADIZIONALE. QUESTO SIGNIFICA CHE I TRASFORMATORI DI ETICHETTE POSSONO EFFETTUARE IL PASSAGGIO ALLA POLIMERIZZAZIONE A LED IN MANIERA PIÙ SEMPLICE – ANCHE UN SOLO COLORE ALLA VOLTA – RIDUCENDO AL MINIMO IL RISCHIO

# Il modo più economico per passare alla polimerizzazione LED UV con gli inchiostri flessografici “Dual Cure”

**Q**uando una nuova tecnologia viene introdotta in un settore tradizionale, la sua adozione può richiedere molto tempo, a meno che non sia imposta dalle norme sanitarie e di sicurezza.

In questo articolo consideriamo la polimerizzazione UV LED per applicazioni flessografiche.

Gli inchiostri a essiccazione UV LED sono stati introdotti nel mercato della stampa di etichette quasi dieci anni fa, ma solo ora vengono adottati sempre più frequentemente. Un fattore chiave per l'incremento di tale diffusione è costituito dall'introduzione degli inchiostri “Dual Cure”. Questi inchiostri possono essere essiccati sia con lampade UV LED che con lampade tradizionali al mercurio. Possono anche essere utilizzati insieme a

inchiostri a essiccazione UV sulla stessa macchina da stampa durante un periodo di transizione prolungato.

Ciò significa che il passaggio all'essiccazione UV LED non deve necessariamente essere un processo dirompente che richiede notevoli investimenti di capitale.

Piuttosto, la tecnologia di polimerizzazione UV LED (inchiostro e lampade) può essere introdotta gradualmente, riducendo le spese e riducendo al minimo i rischi, pur offrendo immediatamente i vantaggi derivanti da questo tipo di polimerizzazione.

## VANTAGGI PRESTAZIONALI DERIVANTI DALLA POLIMERIZZAZIONE UV LED

L'utilizzo della tecnologia di polimerizzazione UV LED offre tre vantaggi principali: costo, impatto ambientale e prestazioni. L'uso degli inchiostri “Dual Cure” consente agli stampatori flessografici di iniziare a usufruire di questi vantaggi durante il periodo di transizione, quando gli inchiostri e la polimerizzazione UV LED vengono utilizzati in combinazione con gli inchiostri e i sistemi di polimerizzazione esistenti, nell'ambito di un programma di implementazione graduale. Ovviamente, sarà possibile usufruire di tutti i vantaggi solo con il completamento della migrazione, ma i clienti riferiscono di avere notato un impatto immediato.

Esaminiamo insieme i vantaggi derivanti dalla polimerizzazione UV LED.

**Il passaggio a UV LED è reso più facile per le macchine flessografiche grazie alla disponibilità di lampade compatte e retrocompatibili, come la Phoseon FireJet FJ601 (visibile qui) / The switch to UV-LED is being made easier for flexo printers thanks to the availability of compact, retrofittable lamps, such as the Phoseon FireJet FJ601 (illustrated)**

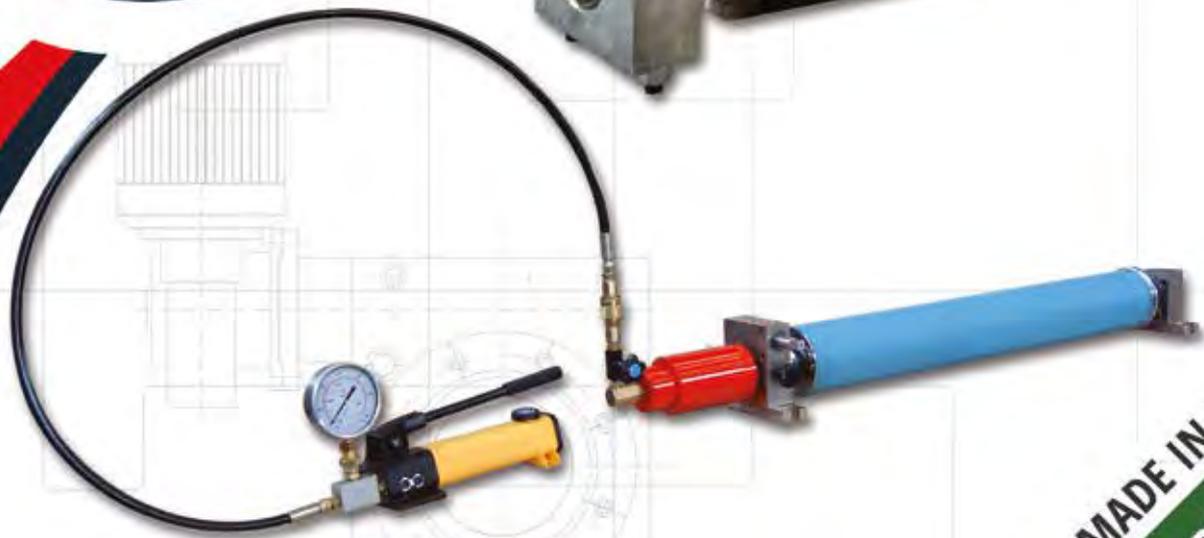


# TECNOMEC 3

[www.tecnomec3.it](http://www.tecnomec3.it)

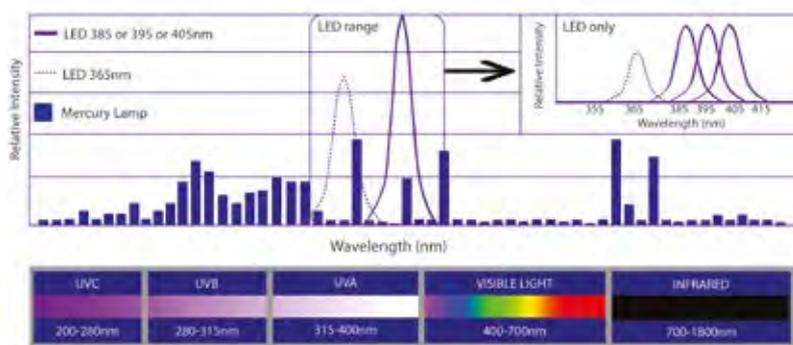


Quality is  
our goal



MADE IN ITALY  
100%

## INCHIOSTRI LED UV



**Costo.** I sistemi UV LED consumano meno energia.

Le lampade UV LED durano fino a 20.000 ore, rispetto alle 2.000 ore di vita utile di quelle al mercurio. I sistemi di polimerizzazione UV LED richiedono inoltre meno costi di manutenzione. Ad esempio, non sono più necessari sistemi di raffreddamento delle lampade e di aspirazione e dell'ozono, eliminando il relativo consumo energetico e tempi e costi di manutenzione. L'utilizzo di inchiostri "Dual Cure" durante la transizione per raggiungere l'obiettivo di una linea di trasformazione UV LED completamente funzionante ripartisce i costi – trasformando potenzialmente l'operazione in una fonte di introiti anziché una spesa di capitale – e riduce notevolmente il rischio, minimizzando interruzioni e tempi di inattività.

**Prestazioni.** I vantaggi in termini di prestazioni sono strettamente legati a quelli relativi ai costi. Con la tecnologia UV LED, c'è una maggiore polimerizzazione, infatti gli inchiostri vengono essiccati dal basso verso l'alto anziché dall'alto verso il basso, come avviene invece nel

**Il grafico mostra l'intensità delle lampade LED rispetto a quelle al mercurio a diverse lunghezze d'onda / Chart showing intensity of LED lamps versus mercury-cure lamps at different wavelengths (IMAGE OF PHOENIX)**

caso della polimerizzazione con lampade al mercurio.

Ciò si traduce in un migliore ancoraggio dell'inchiostro al supporto, nonché in un'essiccazione più rapida e profonda. Questo, unito alla riduzione dei tempi di polimerizzazione, può portare a velocità più elevate della macchina da stampa e a una maggiore produttività combinata con il miglioramento delle prestazioni.

Presso Flint Group, abbiamo visto inchiostri flessografici UV LED con velocità di 300 mpm e convalidiamo inchiostri a velocità di prova di 228 mpm.

Un altro significativo vantaggio operativo è che le lampade UV LED possono essere accese e spente senza bisogno di tempi di riscaldamento e di raffreddamento, con conseguente incremento del tempo operativo. Inoltre, l'assenza di tempi di raffreddamento elimina la necessità di un sistema di protezione per evitare danni ai supporti.

**Impatto ambientale.** Oltre a richiedere meno energia, si genera meno calore, perché con le lampade LED non ci sono emissioni di infrarossi. Come si è detto, i sistemi di aspirazione non sono necessari per l'eliminazione del calore o dell'ozono.

L'uso di inchiostri "Dual Cure" dà la possibilità di usufruire di tutti questi vantaggi fin dalla prima stazione UV LED installata.

## ENGLISH Version

### The affordable way to move to UV-LED curing with "Dual Cure" flexo inks

UV-LED CURABLE INKS FOR NARROW-WEB FLEXO APPLICATIONS BRING SIGNIFICANT COST AND ENVIRONMENTAL BENEFITS, BETTER ANCHORAGE AND FASTER SPEEDS. THESE ARE BEING REFORMULATED AS 'DUAL CURE' INKS, THAT ALSO CURE UNDER CONVENTIONAL MERCURY LAMPS. THIS MEANS LABEL CONVERTERS CAN MAKE THE SWITCH TO LED CURING MORE SMOOTHLY – EVEN ONE COLOUR AT A TIME – MINIMISING RISK

**W**hen a new technology is introduced to a traditional industry, its adoption can take a long time unless it is mandated by health and safety regulations. In this article we consider the case of UV-LED curing for flexo applications.

UV-LED curable inks were introduced to the label printing market nearly a decade ago but only now are they being adopted at an accelerating pace. A major factor in the increasing speed of uptake is the in-

troduction of "Dual Cure" inks. These inks can be cured with both UV-LED lamps as well as conventional mercury lamps. They can also be run in conjunction with mercury lamp-cured inks on the same press during an extended changeover period. This means that changing to UV-LED curing does not have to be a disruptive, major capital investment process. Rather, UV-LED curing technology (ink and lamps) can be introduced over time, reducing expenditure and minimizing

risk while immediately delivering the benefits of UV-LED curing.

#### THE PERFORMANCE ADVANTAGES OF UV-LED CURING

There are three main advantages to using UV-LED curing technology.

They are cost, environmental impact and performance. Use of "Dual Cure" inks enables flexo converters to begin to enjoy these advantages during the transition period when UV-LED inks and curing is used in combination with existing inks and curing systems in an incremental implementation program. Obviously, the full extent of the benefits will only be enjoyed with the completion of the migration, but customers report evidence of immediate impact. Let's look at the overall benefits of UV-LED curing.

**Cost.** UV-LED systems use less energy. UV-LED lamps last up to 20,000 hours, compared to the 2,000-hour life of mercury lamps. UV-LED curing systems require less on-going investment in other

areas, too. For example, no longer are exhaust systems required for heat and ozone removal, eliminating energy and maintenance time and costs.

Using "Dual Cure" inks during a change-over to achieve the goal of a fully UV-LED converting line spreads costs – possibly even making it a revenue rather than a capital expense – and greatly reduces risk, and minimizing disruption and downtime.

**Performance.** Performance benefits are closely linked to the cost benefits. With UV-LED curing, there is greater penetration of the cure, and inks are cured from the bottom up rather than the top down, as is the case with mercury lamp curing. This results in better anchorage at the ink/substrate interface, as well as faster and more complete drying.

Combined with reduced curing times, this can lead to faster press speeds and increased productivity combined with improved performance.

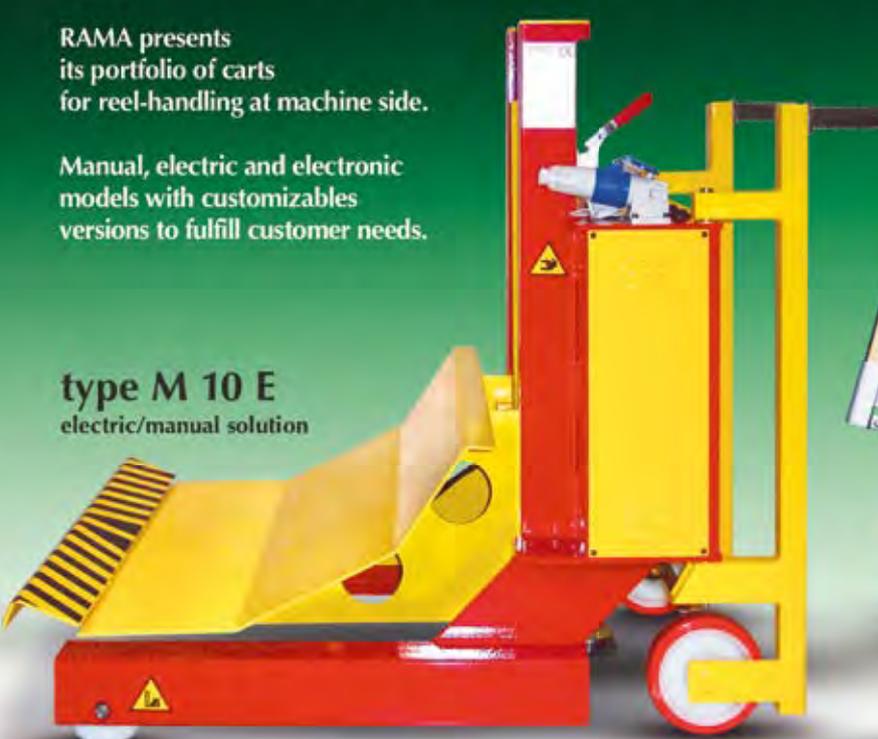
At Flint Group, we have seen UV-LED

# 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.

**type M 10 E**  
electric/manual solution



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

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

**type M 6 EC**  
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,  
manual and electronic

## RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

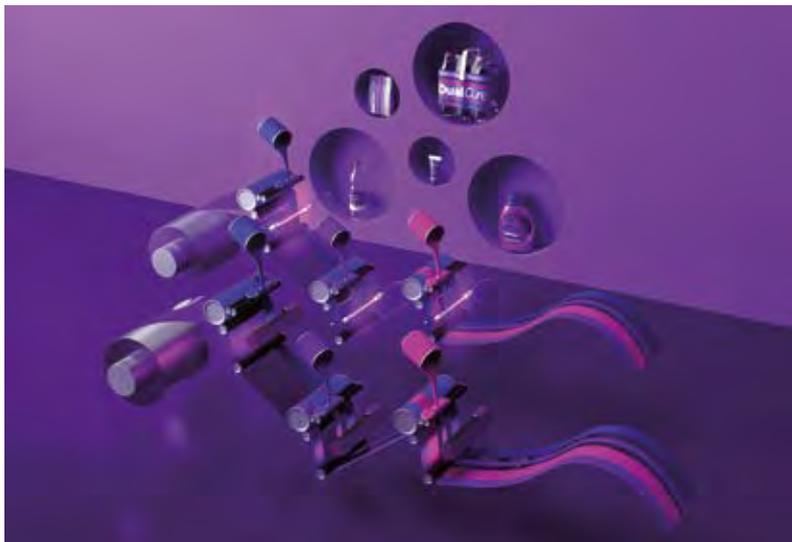
via Salvo d'Acquisto, 21 - 29010 Pontenure - Piacenza Italy  
tel. +39 0523510190 - fax +39 0523517333  
e-mail: cmrama@tin.it - info@cmrama.com  
web: www.cmrama.com



**type M 600**  
quality manual solution



**type 1T-1M**  
full electronic solution



Dual Cure Flint

## PASSAGGIO GRADUALE ALLA TECNOLOGIA UV LED: RISCHIO RIDOTTO AL MINIMO!

Con l'introduzione graduale dell'uso dell'UV LED, l'investimento può essere ripartito nel tempo. Idealmente, le unità possono essere convertite durante i periodi più tranquilli così da non interferire con la normale attività produttiva, come invece accadrebbe con un riadattamento totale. Una transizione graduale rende inoltre più

facile la formazione, poiché non tutti gli operatori devono essere formati contemporaneamente.

Un altro vantaggio derivante da un'introduzione graduale dell'utilizzo di inchiostri "Dual Cure" riguarda le scorte di inchiostro esistenti che possono continuare a essere utilizzate normalmente fino a esaurimento. I converter che invece decidono di passare non in modo graduale alla tecnologia UV LED si troverebbero a dover gestire l'eventuale smaltimento di una quantità significativa di inchiostro non più utilizzabile, oltre a dover gestire fermi macchina con effetti significativi.

Tutto questo riguarda la gestione del rischio e il mantenimento della produzione durante il periodo di transizione. La nostra strategia per i converter flessografici è stata quella di riformulare la nostra gamma di inchiostri per la banda stretta in modo da poterli essiccare in maniera efficiente utilizzando sia lampade al mercurio sia UV LED, indipendentemente dall'applicazione. La gamma "Dual Cure" dispone di un mix di fotoiniziatori specificatamente sviluppato per ottenere risultati ottimali in entrambi i processi di polimerizzazione. Fra i colori disponibili troviamo la gamma PANTONE® e i colori di quadricromia.

Inoltre, la tecnologia "Dual Cure" è stata testata e approvata su molti supporti per applicazioni specifiche. Poiché la formulazione chimica degli inchiostri "Dual Cure" è simile a quella degli inchiostri destinati alla



La macchina da stampa di prova Mark Andy P5 presso il Centro Ricerca & Sviluppo di Flint Group a Rogers, negli Stati Uniti / The Mark Andy P5 test press at Flint Group's Research and Development Centre in Rogers, USA

flexo inks performing at 1,000fpm, and we validate inks at test speeds of 750fpm. Another significant operational benefit is that UV-LED lamps can be turned on and switched off without the need for warm-up and cool-down times, yielding more potential production time. Moreover, the absence of cool-down time eliminates the need for protective

shuttering to prevent damage to substrates.

**Environmental impact.** As well as requiring less energy, less heat is generated because there are no infra-red emissions with UV-LED lamps. As mentioned, extraction systems are not needed for heat or ozone evacuation. The use of "Dual Cure" inks means that

all these benefits can begin to be enjoyed as soon as UV-LED curing is installed on the first unit.

### GRADUAL SWITCH TO UV-LED: MINIMIZED RISK!

By phasing in UV-LED use, the investment can be spread over time. Ideally units would be converted during quieter periods and not interfere with overall productivity in the way a total refit would. A gradual transition also makes training easier as not all operators would have to be trained at once.

Other advantages of using "Dual Cure" inks in a phased introduction is that existing ink stocks can continue to be run in the normal way until they are ready to be replaced with "Dual Cure" inks. Converters doing an all-at-once changeover to UV-LED curing and inks will have significant amounts of redundant ink to dispose of, as well as managing a disruptive shutdown.

All of these things are about managing

risk and maintaining production through a transition period.

Our strategy for flexo converters has been to reformulate our range of narrow web inks so that they can be cured effectively using mercury or UV-LED lamps – whatever the application.

The "Dual Cure" range has a carefully developed mix of photoinitiators for optimum results under either curing process. Available colors cover the PANTONE® Color range as well as process colors.

Additionally, "Dual Cure" technology has been tested and qualified for coatings and on many application-specific substrates. Since the chemistry of Dual Cure inks is similar to that of mercury-cured inks, it is possible to run the different inks on different units without compromising image quality.

Offered under our EkoCure® brand, "Dual Cure" inks are formulated at the same strength as their conventional counterparts, simplifying color matching.

The best and easiest  
Sleeves Storage System

*sleeves storage*  
**Sleevy**

YESTERDAY

Even  
Perfection  
evolves *elf*

TODAY

What's Next?



**OFFICINE SIMBA SRL**

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



WEBSITE



VCARD

polimerizzazione con lampade al mercurio, è possibile far funzionare i diversi inchiostri su unità diverse senza compromettere la qualità delle immagini.

Offerti con il nostro marchio EkoCure®, gli inchiostri “Dual Cure” sono formulati con la stessa resistenza dei loro omologhi convenzionali, semplificando l’abbinamento dei colori. EkoCure F è progettato per l’uso su supporti per etichette in film e carta, nonché su cartoni e cartellini. EkoCure XS è stato appositamente sviluppato per applicazioni relative alle maniche termoretraibili e può restringersi fino al 70% senza deterioramento delle immagini.

Al fine di rispettare le più severe normative in materia di contatto con gli alimenti, EkoCure ANCORA è conforme all’elenco di sostanze dell’ordinanza svizzera ed è prodotto secondo gli standard di produzione EuPIA.

### GESTIRE E SUPPORTARE IL CAMBIAMENTO

Molti converter iniziano a utilizzare gli inchiostri “Dual Cure” sulle unità per la stampa del nero. Dato che la polimerizzazione richiede più tempo a causa della densità del colore, la velocità di polimerizzazione del nero di solito determina la velocità della macchina da stampa. Quindi, iniziando con gli inchiostri “Dual Cure” sull’unità che stampa il nero, si otterrà una resa e una differenza pressoché istantanea in termini di velocità della macchina da stampa. Come si è detto, i massimi benefici saranno raggiunti solo quando tutte le unità saranno state convertite, ma cambiare anche solo questo colore può avere un impatto immediato.

Il nostro team di ricerca e sviluppo continua ad ampliare e ottimizzare la gamma di inchiostri e vernici UV LED e lavorerà con i clienti per affrontare applicazioni specifiche. Tutti i prodotti sono approvati nel nostro laboratorio su una macchina da stampa di prova con lampade di produttori leader che utilizzano una vasta gamma di film, tipi di carta e supporti laminati.

Grazie a test eseguiti presso le nostre sedi di Rogers (Stati Uniti) e Trelleborg (Svezia), nonché presso le sedi dei clienti, continuiamo ad acquisire conoscenze pratiche ed esperienze per perfezionare formulazioni e prestazioni. Il nostro team si avvale anche del know-how di altri settori industriali (in particolare quello automobilistico, dove sono presenti innovazioni nell’ambito del colore, della polimerizzazione e delle verniciature con texture) per individuare soluzioni alle sfide che i nostri clienti devono affrontare.

Questi sforzi nell’ambito della ricerca e sviluppo hanno portato alla disponibilità di vernici UV LED tattili e visivamente accattivanti, molto richieste dai proprietari di marchi per attirare l’attenzione dei clienti nell’ambiente retail. Ne sono un esempio il cosiddetto “effetto velluto” e gli effetti metallici, disponibili nella gamma “Dual Cure”.

Gli inchiostri “Dual Cure” offrono uno strumento a basso rischio ed economicamente conveniente per passare a una polimerizzazione interamente basata sulla tecnologia UV LED. Il fatto di lavorare in collaborazione con un fornitore di inchiostri che offre un supporto completo e una ricerca e sviluppo in continua evoluzione faciliterà la transizione dei clienti. ■



**John Pogatschnik, Product Manager Flint Group e autore dell’articolo / John Pogatschnik, Product Manager Flint Group and author of this article**

*EkoCure F is designed for use on film and paper label substrates as well as on cartons and tags. EkoCure XS has been developed specifically for shrink sleeve applications and can shrink up to 70 percent without image deterioration.*

*To comply with the most stringent food contact regulations, EkoCure ANCORA is compliant with the Swiss Ordinance list and is produced to EuPIA manufacturing standards.*

#### MANAGING AND SUPPORTING THE CHANGE

*Many converters begin using “Dual Cure” inks on their black units. As the cure that takes the longest because of color density, the curing speed of black usually determines the press speed. So, beginning with “Dual Cure” on the black unit*

*will yield and almost instant difference in press speed. As mentioned, the maximum benefits will not be realized until all units have been converted, but changing this one color can have immediate impact.*

*Our R&D team continues to expand and optimize the range of UV-LED inks and coatings and will work with customers to address a specific application. All products are validated in our laboratory on a test press with lamps from leading manufacturers using a wide range of film, paper and laminated substrates.*

*Testing at our sites in Rogers (USA) and Trelleborg (Sweden) and at customer sites, we continue to gather practical knowledge and experience to refine formulations and performance. Our team also draws on the expertise from other*

*industries (notably automotive where there are innovations in color, curing and textured coatings) to find solutions to the challenges faced by our customers.*

*Those research and development efforts have resulted in the availability of tactile and visually appealing UV-LED varnishes, which are in hot demand by brand-owners for commanding customer attention in the retail environment. Examples include the ‘velvet touch’ and metallic effects, available within the “Dual Cure” range.*

*“Dual Cure” inks offer a low-risk, cost-effective means of transitioning to a fully UV-LED curing operation. Working in partnership with an ink supplier that offers comprehensive support and continuing research and development will facilitate your transition.*

# Corona Treatment

## Professional Plants

### Our numbers

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



### World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

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

**Regina Cartacamomilla “cambia veste” con una nuova confezione in carta**

L'impegno del Gruppo Sofidel per un packaging più sostenibile prosegue con l'introduzione, nella nota linea di prodotto, di nuove confezioni in carta kraft al posto del polietilene.

Per i molti consumatori affezionati a un prodotto contraddistintosi da sempre per la qualità dell'offerta, Regina Cartacamomilla – la carta igienica a tre veli, profumata con essenza alla camomilla e decorata con il fiore a cui si ispira – si presenta, da oggi, con una nuova confezione in carta kraft – materiale di origine vegetale e quindi rinnovabile e facilmente riciclabile – al posto del classico polietilene.

Sofidel, gruppo cartario fra i leader a livello mondiale nella produzione di carta per uso igienico e domestico – noto in particolare per il brand Regina e produttore della nota

linea di prodotto – ha deciso di ricorrere, anche per questa referenza, a un packaging più sostenibile, sostituendo sul mercato italiano, come già fatto sulla carta casa Regina Blitz, le confezioni in polietilene per tutti i formati del prodotto (4, 6, 8 e 12 rotoli) con il nuovo imballo in carta kraft.

L'operazione, intrapresa a partire dal mese di settembre sarà completata entro la fine dell'anno, ed è parte della più ampia strategia di sviluppo sostenibile perseguita da Sofidel.

Parallelamente, sono state lanciate la carta igienica Regina Kamillenpapier in Germania e la carta igienica Regina Rumiankowy in Polonia, entrambe con pack in carta kraft in affiancamento al pack in polietilene già presente nei due mercati di riferimento.

In Spagna, invece, è stata recentemente presentata alla Grande Distribuzione la nuova carta igienica Regina Camo-

mila sempre con pack in carta kraft.

L'obiettivo che il Gruppo Sofidel si è posto è la riduzione del 50% dell'incidenza della plastica convenzionale nella sua produzione entro il 2030 (rispetto al 2013), equivalente all'eliminazione di oltre 11.000 tonnellate all'anno di plastica immessa sul mercato (dal 2030 in avanti).

Un obiettivo perseguito attraverso una generale riduzione, già avviata negli anni scorsi, dello spessore del film plastico impiegato nel processo produttivo, l'introduzione di nuovi packaging in carta kraft, già presenti o in arrivo sugli scaffali della distribuzione europea, e il progressivo impiego, in alcuni mercati, di plastiche riciclate o di bioplastiche.



**ENGLISH News Materials**

**Regina Cartacamomilla changes its look with a new paper packaging**

Sofidel Group's commitment to more sustainable packaging continues with the introduction of new kraft paper packs – replacing polyethylene – in the well-known product line. For the many consumers loyal to a product that has always been characterized by the quality of the offer, Regina Cartacamomilla, the three-ply toilet paper, perfumed with chamomile essence and decorated with the flower inspiring it, is now available with a new packaging in kraft paper. The new packaging is manufactured with a bio-based material, and therefore renewable and easily recyclable, and replaces the standard polyethylene film. Sofidel, one of the global leading manufacturers of tissue paper for hygienic and domestic use, well known for its Regina brand, has decided to use more sustainable packaging, also for this product, introducing in the Italian market new kraft paper packs for all Regina Cartacamomilla product formats (4, 6, 8 and 12 rolls), as already done with Regina Blitz household paper towel. The operation, started in Italy in September, will be completed by the end of the year and is part of Sofidel's broader sustainable development strategy. At the same time, Regina Kamillenpapier toilet paper in Germany, and the Regina Rumiankowy toilet paper in Poland, hit supermarket shelves in a new version featuring kraft paper packs, alongside the polyethylene packs already marketed. In Spain, the new Regina Camomilla toilet paper with kraft paper packs has been recently presented to retailers in

the country. The Sofidel Group has set the goal of achieving a 50% reduction in the use of conventional plastic in its production by 2030 (compared to 2013), which is equivalent to the elimination of over 11,000 tons of plastic released onto the market every year (from 2030 onwards).

This goal is pursued through a general reduction in the thickness of the plastic film used in the production process (launched some years ago), the introduction of new kraft paper packaging, which is already present or due to arrive on European distribution shelves, and the progressive use, on some markets, of recycled plastics or bioplastics.

**Coatings for primary and secondary packaging, usable in the food and non-food fields, in support of the circular economy**

The choice of packaging substrate is a key topic in evaluating the overall recyclability of the packaging itself. Thanks to its leading role in the field of adhesives and coatings, Henkel is committed to actively supporting the circular economy by working closely with its partners in developing sustainable and, at the same time, functional solutions. With Loctite Liofol HS 2809-22 RE, the company expands the RE range, “born to recycle” and launched last year. The new heat-sealing coating, certified for its recyclability with paper, reinvents the design of packaging.



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



**⊕ 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**

### Coatings per packaging primari e secondari, utilizzabili in campo alimentare e non, a sostegno dell'economia circolare

La scelta del substrato dell'imballo è un argomento chiave nella valutazione della riciclabilità complessiva dell'imballo stesso. Grazie al suo ruolo di spicco nel campo degli adesivi e dei coatings Henkel s'impe-

gna a sostenere attivamente l'economia circolare lavorando a stretto contatto con i propri partner nell'elaborazione di soluzioni sostenibili e, al tempo stesso, funzionali.

Con Loctite Liofol HS 2809-22 RE, l'Azienda amplia, la gamma RE, "nata per riciclare" e lanciata lo scorso anno. Il nuovo coating termosaldante, certificato per la sua riciclabilità con la carta, reinventa il design degli im-

ballaggi.

"Il design influenza significativamente la riciclabilità degli imballaggi.

Il nostro obiettivo porta una nuova prospettiva: vogliamo riformulare le modalità di realizzazione del packaging sin dalle origini", ha dichiarato Brian Stephenson del dipartimento Product Development Coatings di Henkel.

"Loctite Liofol HS 2809-22 RE introduce delle opportunità di design inedite e sostenibili, fondate sulla possibilità di sostituire il polietilene con la carta in un'ampia gamma di applicazioni per imballaggi primari e secondari, nel settore alimentare e non solo".

Il coating termosalda su sé stesso e sulla carta determinando nuovi standard di riciclabilità, sicurezza alimentare e flessibilità della carta. Al tempo stesso, eleva le aspettative nella lavorazione industriale: mantiene livelli superiori di saldabilità, anche se processato

ad alte velocità, e migliora in maniera significativa le prestazioni.

Grazie a tali caratteristiche, Loctite Liofol HS 2809-22 RE è un coating eccezionalmente versatile, adatto alle più diverse applicazioni, come prodotti per l'igiene, bustine per il tè, custodie per apparecchiature industriali e imballi per il cioccolato.

La notevole flessibilità applicativa lo trasforma nell'alleato ideale nella sostituzione del polietilene con la carta.

"Loctite Liofol HS 2809-22 RE rende possibili approcci del tutto inediti al design dell'imballaggio", ha affermato Davide Coppola, Business Development Manager Coatings di Henkel.

"Grazie alla riciclabilità dimostrata e alla certificazione di sicurezza alimentare, gli imballaggi in carta possono essere impiegati in innumerevoli applicazioni senza scendere a compromessi sulle prestazioni e sulla sicurezza".



**Il nuovo Loctite Liofol HS 2809-22 RE rende possibile il design di packaging sostenibili in campo alimentare e non / The new Loctite Liofol HS 2809-22 RE makes possible sustainable food and not-food packaging design**

## ENGLISH News Materials

"Design significantly affects the recyclability of packaging. Our goal brings a new perspective: we want to reformulate how packaging is built from the ground up", said Brian Stephenson of Henkel's Product Development Coatings department. "Loctite Liofol HS 2809-22 RE introduces new and sustainable design opportunities, based on the possibility of replacing polyethylene with paper in a wide range of applications for primary and secondary packaging, in the food sector and beyond".

The coating heat-seals on itself and on the paper, setting new standards of recyclability, food safety and paper flexibility. At the same time, it raises expectations in industrial processing: it maintains superior levels of weldability, even when processed at high speeds, and significantly improves performance.

Thanks to these characteristics, Loctite Liofol HS 2809-22 RE is an exceptionally versatile coating, suitable for the most diverse applications, such as hygiene products, tea bags, cases for industrial equipment and packaging for chocolate. The considerable application flexibility makes it the ideal ally in replacing polyethylene with paper.

"Loctite Liofol HS 2809-22 RE makes possible completely new approaches to packaging design", said Davide Coppola, Business Development Manager Coatings at Henkel. "With proven recyclability and food safety certification, paper packaging can be used in countless applications without compromising performance and safety".

This innovative solution is compatible with any type of ink and has good flexibility with paper substrates. Tests carried out at accredited institutes confirm the excellent compatibility with paper packaging. In the production phase, the coating has a good heat-sealing strength even at high machine speeds. The sealing on itself and on the paper is excellent even at low activation temperatures. The solution can be used for food and not-food sectors.

**Sofidel: reinventing packaging with Henkel's innovative and sustainable proposal**  
Sofidel, one of the world's leading manufacturers of paper for hygienic and domestic use, wanted to make the primary packaging of its Regina toilet paper brand more sustainable by replacing the polyethylene film with a paper wrapper. He therefore decided to turn to Henkel to work out a solution. Working closely with two converters, Henkel performed a series of tests applying Loctite Liofol HS 2809-22 RE on paper substrates. Having satisfied all Sofidel requirements, the coating is now used for the heat sealing of Sofidel's sustainable packaging for toilet paper and as a reference for the development of all its paper packaging. In light of this success, Sofidel intends to extend the use of these packages to other European markets and to other products in its range.

"We are thrilled with the cooperation and support received from Henkel. The innovative solution proposed and the unique approach to problem solving have allowed us to obtain a more sustainable primary packaging for our products", commented Marco Iriti, Sofidel's



# **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](http://www.svecom.com)

Tale soluzione innovativa è compatibile con qualsiasi tipo di inchiostro e presenta una buona flessibilità con i substrati cartacei.

Test effettuati presso istituti accreditati confermano l'ottima compatibilità con l'imballaggio in carta. In fase di produzione, il coating presenta una buona forza termosaldante anche ad alte velocità di macchina.

La saldatura su sé stesso e sulla carta è eccellente anche a basse temperature di attivazione. Il campo di applicazione include sia il settore alimentare sia quello non alimentare.

### **Sofidel: reinventare il packaging con la proposta innovativa e sostenibile di Henkel**

Sofidel, uno dei principali produttori di carta per uso igienico e domestico su scala mondiale, voleva rendere più sostenibile il packaging pri-

mario del suo marchio di carta igienica Regina, sostituendo il film in polietilene con un involucro cartaceo. Ha quindi deciso di rivolgersi a Henkel per elaborare una soluzione. Lavorando a stretto contatto con due trasformatori, Henkel ha eseguito una serie di test applicando Loctite Liofol HS 2809-22 RE su substrati in carta. Avendo soddisfatto tutti i requisiti di Sofidel, il coating è ora utilizzato per la termosaldatura degli imballaggi sostenibili per carta igienica Sofidel e come riferimento per lo sviluppo di tutto il suo packaging in carta. Alla luce di questo successo, Sofidel intende estendere l'uso di queste confezioni ad altri mercati europei e ad altri prodotti della sua gamma.

“Siamo entusiasti della collaborazione e del supporto ricevuto da Henkel. La soluzione innovativa proposta e l'approccio unico al problem solving ci hanno permesso di ottenere un

packaging primario più sostenibile per i nostri prodotti”, ha commentato Marco Iriti, Research & Development Manager di Sofidel.

### **Una sfida per tutto il settore**

“In una nuova economia della plastica, quest'ultima non diventa mai materiale di scarto o fonte di inquinamento”: è questo il principio fondamentale della New Plastics Economy, un'iniziativa promossa dalla Ellen MacArthur Foundation.

Oltre a partecipare attivamente a questo progetto triennale, Henkel è tra i fondatori di CEFLEX, un consorzio di oltre 100 aziende e organizzazioni impegnate a semplificare il riciclo degli imballaggi flessibili, formati da diversi strati di film spesso difficili da separare. Inoltre, la società è uno dei fondatori della Alliance to End Plastic Waste e un membro della Sustainable Packaging

Coalition. L'economia circolare, infatti, non può prescindere da un approccio olistico e dalla collaborazione delle società coinvolte in ogni fase della catena di valori.

### **Nuovo film per etichette a zero emissioni di CO<sub>2</sub> - ENCORE C45cn**

Innovia Films lancia Encore C45cn, il primo film per etichette BOPP a emissioni zero\*. Encore C45cn è certificato ISCC e contribuirà a ridurre l'impronta di carbonio e ridurre l'uso di risorse fossili.

Stephen Weber, Key Account Director Labels di Innovia Films, spiega “oltre a essere a emissioni zero, Encore C45cn è un film BOPP in bolla da 45um ad alta rigidità MD per l'erogazione automatica di etichette. Ciò potrebbe consentire la sostituzione dei film standard da 50um con un ulteriore risparmio di materiale del 10%”.

## ENGLISH News Materials

Research & Development Manager.

### **A challenge for the whole sector**

“In a new plastic economy, plastic never becomes a waste material or source of pollution”: this is the fundamental principle of the New Plastics Economy, an initiative promoted by the Ellen MacArthur Foundation. In addition to actively participating in this three-year project, Henkel is one of the founders of CEFLEX, a consortium of over 100 companies and organizations committed to simplify the recycling of flexible packaging, made up of several layers of thick film that are difficult to separate. Additionally, the company is one of the founders of the Alliance to End Plastic Waste and a member of the Sustainable Packaging Coalition. The circular economy, in fact, it cannot ignore a holistic approach and the collaboration of the companies involved in every phase of the value chain.

### **New carbon neutral label film - ENCORE C45cn**

Innovia Films are launching Encore C45cn, the first carbon neutral\* BOPP label film. Encore C45cn is ISCC certified and will contribute to reducing carbon footprint and reducing the use of fossil resources.

Stephen Weber, Key Account Director, Labels at Innovia Films explains “in addition to being carbon neutral Encore C45cn is a high MD stiffness 45um BOPP bubble film for automatic



**Encore C45cn è una pellicola a emissioni zero di carbonio per applicazioni sensibili alla pressione / Encore C45cn is a carbon neutral film for pressure sensitive applications**

label dispensing performance. This could allow the replacement of standard 50um films giving a further 10% material saving”.

According to the Ellen MacArthur Foundation programme CE100 co-authored report “achieving the 2030 UN Sustainable Development Goals and Paris Agreement climate

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

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

# bescoco

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



#### CBE1000/1250/1500

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



#### CB 2.6 - CB 2.10

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



#### CBM 700 P - CBM 700 S

La linea di carrelli completamente manuali. Range of manual trolleys



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

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



www.besco.it



# bescoco

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

Secondo il rapporto coautore del programma CE100 della Ellen MacArthur Foundation “il raggiungimento degli obiettivi di sviluppo sostenibile delle Nazioni Unite per il 2030 e degli obiettivi climatici dell'accordo di Parigi dipenderà dalla transizione globale verso un'economia circolare a basse emissioni di carbonio”.

In linea con questo, i principali proprietari di marchi si stanno impegnando a muoversi verso emissioni nette zero e come parte di ciò comunicheranno l'impronta di carbonio di ciascun prodotto. La disponibilità di un film a emissioni zero per ridurre l'impronta di carbonio delle etichette è un passo per aiutare verso questo obiettivo di emissioni nette zero.

\*Encore 45cn è un film a emissioni zero il cui valore è calcolato in base al bilancio di massa e certificato dal programma International Sustainability and Carbon Certification (ISCC Plus).

### Schreiner ProTech sviluppa una soluzione di etichettatura per il monitoraggio dei componenti RFID

Schreiner ProTech ha sviluppato soluzioni di etichettatura RFID che consentono l'acquisizione completamente automatica dei dati dei componenti durante il processo di produzione nel settore automobilistico, nonché l'autenticità tramite prove di manomissione per la verifica del prodotto a lungo termine.

Nel settore automobilistico, tutti i componenti sono tipicamente contrassegnati per garantire l'autenticità e la tracciabilità.

I codici a barre vengono spesso utilizzati per documentare le informazioni rilevanti sui componenti, ma spesso è difficile leggerli. Con la tecnologia RFID, le informazioni sui componenti possono essere lette automaticamente, con le antenne installate sulla linea di assemblaggio che leggono e documentano i dati pertinenti per ogni pezzo

mentre i componenti si muovono tra le stazioni.

Di recente, Autoliv, il più grande fornitore di sistemi di sicurezza automobilistica al mondo, ha iniziato a dotare i suoi airbag lato conducente per Volkswagen con una soluzione di etichettatura della famiglia di prodotti Poly-Track di Schreiner ProTech (rfid).

Oltre a fungere da marcatura dei componenti, le etichette hanno il compito di certificare l'autenticità e svolgono anche una funzione di prova di manomissione per garantire che non possa essere rimossa senza diventare inutilizzabile e, ad esempio, riapplicata a un altro airbag e rivenduta come originale, pur essendo un falso.

Tra le sfide poste dal progetto

collaborativo c'era lo sviluppo di una versione personalizzata della soluzione RFID che sarebbe rimasta leggibile nonostante il supporto metallico, parte degli airbag.

“In qualità di partner di fornitura di lunga data per Autoliv, Schreiner ProTech conosce a fondo le nostre richieste in materia di supporti e materiali, nonché autenticità, bassa infiammabilità e certificazione”, afferma Niels Klan, Project Engineering Leader di Autoliv.

“L'utilizzo di una soluzione standard non era fattibile per questo progetto, quindi Schreiner ProTech, con le sue soluzioni personalizzate e la sua esperienza, è il nostro partner ideale”.



driver-side airbags for Volkswagen with a labeling solution from Schreiner ProTech's (rfid)-Poly-Track product family. In addition to serving as component markings, the labels are tasked with authenticity certification; to this end, the RFID labels incorporate a tamper-evidence feature to ensure it cannot be peeled off without destruction and, for instance, reapplied to another airbag and falsely resold as an original.

Among the challenges posed by the collaborative project was developing a customized version of the RFID solution that would remain readable despite the metallic substrate comprising part of the airbags' makeup.

“As a longstanding supply partner for Autoliv, Schreiner ProTech is intimately familiar with our requirements regarding substrates and materials as well as authenticity, low flammability and certification”, says Niels Klan, Project Engineering Leader at Autoliv.

“The utilization of a standard solution was not feasible for this project, so Schreiner ProTech, with its customized solutions and its expertise, is our ideal partner”.

## ENGLISH News Materials

*targets will hinge upon the global transition to a low-carbon circular economy”. In line with this, major brand owners are making commitments to move towards net zero emissions and as part of this will communicate the carbon footprint of each product. The availability of a carbon neutral film to lower the labels' carbon footprint is one step to help towards this net zero emissions goal.*

*\*Encore 45cn is carbon neutral on a mass balance and cradle to gate basis as certified by the International Sustainability and Carbon Certification (ISCC Plus) programme.*

### Schreiner ProTech Develops RFID Component Tracking Labeling Solution

*Schreiner ProTech has developed RFID labeling solutions enabling fully automatic component data acquisition during the automotive manufacturing process, as well as authenticity via tamper-evidence for longer-term product verification.*

*In automotive manufacturing, all components are typically marked to ensure authenticity and traceability. Barcodes are frequently used to document relevant component information, but reading them often is difficult. With RFID technology, component information can be read automatically, with antennas installed at the assembly line reading and documenting pertinent per-item data as component travel between stations.*

*Recently, Autoliv – the world's largest automotive safety supplier – began equipping its*



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

P. Guidotti

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

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

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

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

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

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

**COLORGRAF S.p.A.**

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

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

**PER ABBONARSI**

Nome e cognome: \_\_\_\_\_

Società: \_\_\_\_\_

Funzione all'interno della società: \_\_\_\_\_

Settore di attività della società: \_\_\_\_\_

Codice fiscale o partita Iva: \_\_\_\_\_

Indirizzo: \_\_\_\_\_

Città: \_\_\_\_\_ Provincia: \_\_\_\_\_ CAP: \_\_\_\_\_ Stato: \_\_\_\_\_

Sito internet: \_\_\_\_\_ e-mail: \_\_\_\_\_

Tel: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

**Abbonamento annuale per una rivista:**

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

**Abbonamento annuale per due riviste:**

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

**■ Bonifico bancario intestato a:**

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

**TO SUBSCRIBE TO**

Surname and name: \_\_\_\_\_

Company: \_\_\_\_\_

Job function: \_\_\_\_\_

Primary company business: \_\_\_\_\_

International VAT number: \_\_\_\_\_

Address: \_\_\_\_\_

City: \_\_\_\_\_ Province: \_\_\_\_\_ Post Code: \_\_\_\_\_ Country: \_\_\_\_\_

Internet site: \_\_\_\_\_ e-mail: \_\_\_\_\_

Ph: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

**Annual subscription for one magazine:**

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

**Annual subscription for two magazines:**

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

**■ Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC**

CREDITO ARTIGIANO ag. 55  
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)  
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214  
 I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € .....  
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

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



**INDICE INSERZIONISTI  
 ADVERTISER TABLE**

AIR PROJECT	11
ASTER	105
BESCO	109
BFT FLEXO	21
BIMEC	29
BST eltromat	49
CAMIS	87
CAVAGNA	85
CAVALLERI	81
COLORGRAF	111
CURIONI SUN	77
DIGITAL FLEX	7
DOTTOR SORRISO	III copertina
DUPONT	23
EDIGIT	43
EXPERT	37
FLEXO ITALIA	31
FLEXXO	45
2G&P	IV copertina
GAIAPACK	89
GAMA	69
GRAFICHE GIARDINI	75
HEIDELBERG	35
H7 GROUP	53
KODAK	55
KOENIG & BAUER FLEXOTECNICA	15
I&C	4,5
IES	65
INCIFLEX	75
IPINKS	49
LGL ENGINEERING	58,59
MAVIGRAFICA	II copertina
ME.RO	103
NEW AERODINAMICA	67
NORDMECCANICA	Anta cop.,57
NTG ROTOCONTROL	1
OFFICINE SIMBA	101
PAM	91
PCMC	25,71
PRAXAIR	17
RAMA	99
RCL	73
SAGE	39
SEI SPA	I copertina
SELECTRA	79
SIMEC	51,61
SIMONAZZI	41
SOMA	9
SPRING	93
STI CONVERTING	33
ST.OR	47
SVECOM	13,107
TEMAC	19
TECNOMECC 3	97
UTECO	3,63
VEA	95
VETAPHONE	27
ZENIT	83



**AIUTIAMO I BAMBINI A NON SENTIRSI IN OSPEDALE**

**Tre barzellette** dopo un'appendicite.  
**Dieci boccacce** prima di un prelievo.  
**Una canzoncina** durante i pasti.  
**E uno scherzetto** al dottore che vuole fare la puntura.  
Sono alcune delle terapie che i nostri clown Dottor Sorriso somministrano ogni giorno ai bambini ricoverati in molti ospedali d'Italia. Perché lo facciamo? Perché sorridere fa bene, soprattutto dentro gli ospedali.

Le donazioni in favore di Dottor Sorriso godono delle agevolazioni fiscali previste dalla normativa vigente.

**CONVERTED**  
Finanziaria - Carta - Credito  
di Banca e Borsa

**I&C - GAMA**  
GROUP

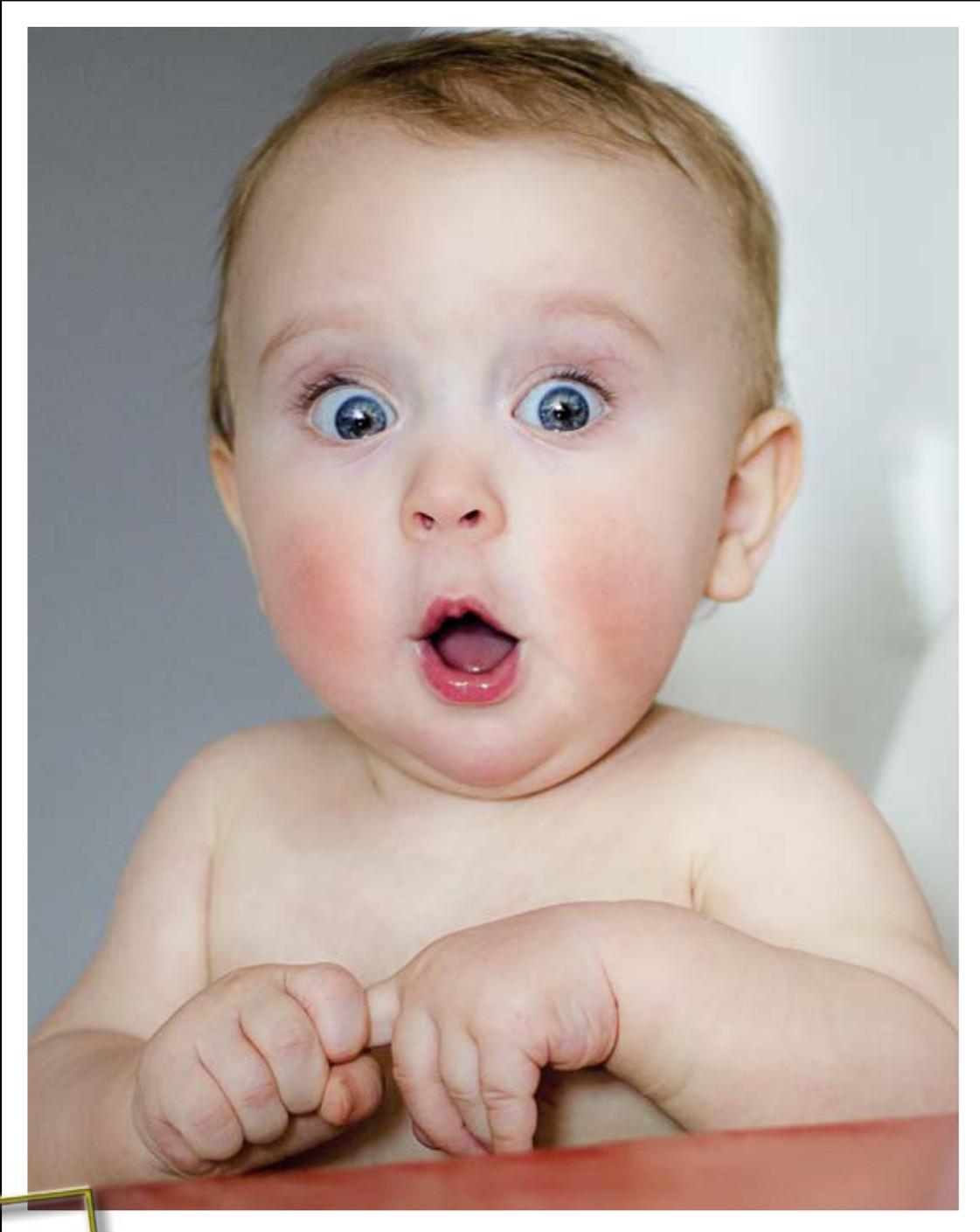
supportano  
la fondazione:

**Abbiamo bisogno anche del tuo aiuto**

Bollettino Postale C.c.p. n° 12185229  
Bonifico bancario Unicredit  
IBAN IT39Y0200833221000103272516  
5 per mille Codice Fiscale 95046300133  
Online: [www.dottorsorriso.it](http://www.dottorsorriso.it)

**FONDAZIONE**  
**DOTTOR**  
**SORRISO**  
Aiutiamo i bambini in ospedale.

“  
*Prenditi il diritto  
di sorprenderti*  
”  
(Milan Kundera)



**PARTNER NON FORNITORI**  
PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING

2G&P srl - Via E. Mattei, 19 - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - Fax 02.26221711 - [www.duegiepi.com](http://www.duegiepi.com)

prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità

