

CONVERTER

Flessibili - Carta - Cartone



150

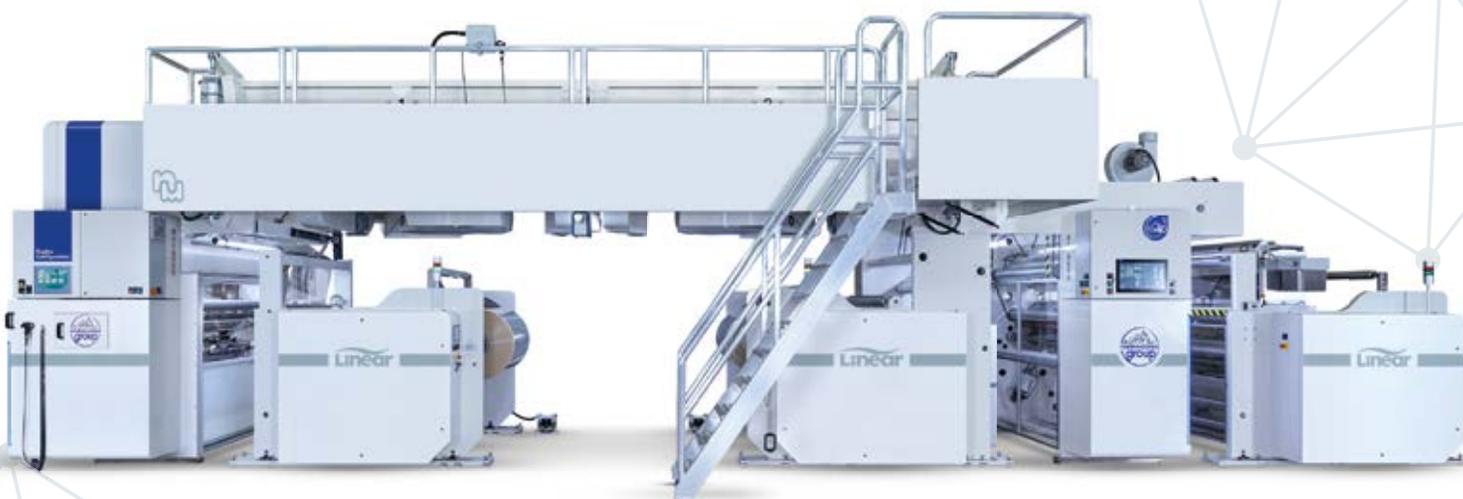
Worldwide Circulation Magazine - International bimonthly magazine focused on: the technologies, equipment and products for the printing and converting industry of paper; board, corrugated board for packaging, and house-hold tissue based products

YEAR XXV - Number 150 - May/June 2021 - € 8,00



Linear

the first / the original / the digital



www.nordmeccanica.com



ra



pronti altri 1000 metri qu

PARTNER NO

PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING ■

prestampa flexo dal 1987 ■ te

Adoppia



quadri per crescere insieme

N FORNITORI



2G&P srl - Via E. Mattei, 19/21 - 20037 Paderno Dugnano (MI) - Tel. 02.26223995 ric. aut.

tecnologia, esperienza, affidabilità



Slitter Rewinder



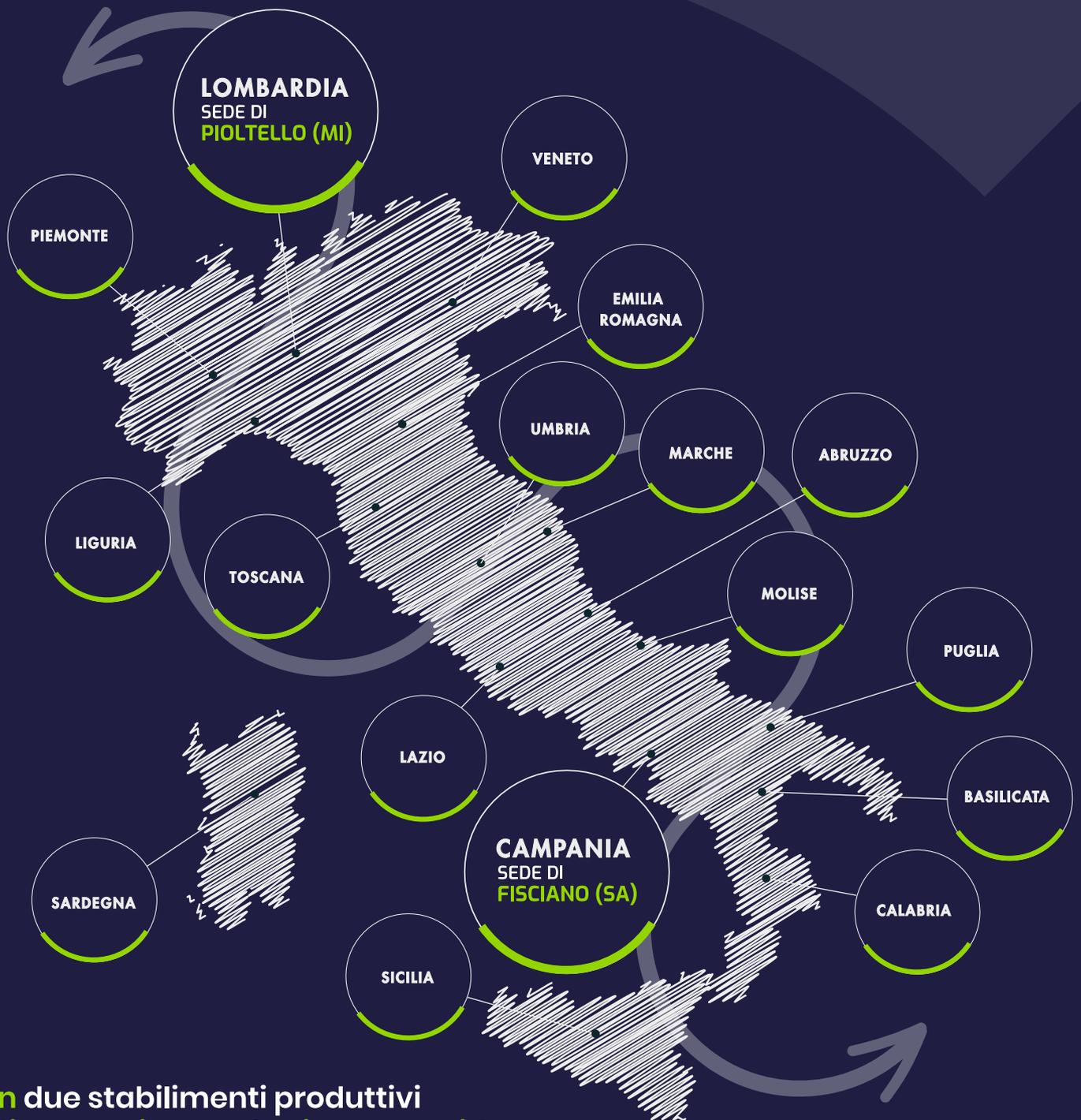
High productivity and technology
at the assistance of man.
THAT'S WHY YOU WANT ME



experienced engineering, innovative design.

www.bimec.it

ABBIAMO **AVVICINATO** LA NOSTRA ESPERIENZA AI NOSTRI **CLIENTI.**



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

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

MAVIGRAFICA
PROGETTAZIONE GRAFICA PRESTAMPAFLEXO



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

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



28



40



4 Fondazione Carta Etica del Packaging: mai come ora c'è bisogno di imprenditori-ambasciatori

6 Ethical Packaging Charter Foundation: never as now there is need for entrepreneurs/ambassadors

14 Imballaggio flessibile: circolarità e fine vita

16 Flexible packaging: circularity and end of life

28 IM GROUP: nuovo brand e nuove strategie per un mondo sempre più a colori

30 IM GROUP: new brand and new strategies for an increasingly more colorful world

40 Converting e automazione:

BBox la nuova taglierina-ribobinatrice firmata Bimec

42 Converting and automation: BBox the Bimec new slitter-rewinder

50 Saldoflex-Elba: i risultati di una collaborazione sono sempre positivi

52 Saldoflex-Elba: the results of a collaboration are always positive

56 News Tecnologie

News Technologies

74 Eti.Vibra raddoppia con OMET: installata la seconda iFlex, migliorata qualità ed efficienza

76 Eti.Vibra doubles with OMET: installed a second iFlex to improve quality and efficiency

80 News Dall'Industria

News from industry

86 Uno strumento accurato e robusto per il controllo della viscosità anche nelle applicazioni più difficili

88 A solid and precise tool to control viscosity even for most difficult applications

94 Etichette sostenibili anche per il settore moda

96 Sustainable labels also for the fashion sector

100 Sfruttare la gestione del processo per ottenere stabilità nelle attività quotidiane

102 To a stable process (flow) in day-to-day business with process management

110 Partnership per il controllo della stampa in linea

112 Partnership for inline press control

116 News Materiali

News Materials

128 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

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

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Barbara Bernardi
Massimo Giardini

Impaginazione e grafica/Graphics:
Paola Barteselli

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

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

© Copyright - tutti i diritti sono riservati.

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

Truepress PAC 830F

**Enabling the transition
from analogue to digital printing
in Flexible Packaging**



AGILITY	PRODUCTIVITY	QUALITY	SUSTAINABILITY
Profitable short runs	Industrial scale inkjet printing	High Print Quality	Water-based inks (food safe)
Total flexibility in printing	High Productivity	100% inkjet digital printing engine	Sustainable packaging
Faster delivery times	Digital pre-press workflow	Colour consistency (digitally)	Waste reduction

SCREEN

Digital flexible packaging from the
pioneer of inkjet digital print technology.

SCREEN Europe
t +31 (0)204567800
sales@screeneurope.com
screeneurope.com



Fondazione Carta Etica del Packaging: mai come ora c'è bisogno di imprenditori-ambasciatori

LA FONDAZIONE CARTA ETICA DEL PACKAGING È ALLA RICERCA DI AMBASCIATORI, OVVERO IMPRESE CHE DESIDERINO IMPEGNARSI NELLA DIFFUSIONE DI UNA NUOVA CULTURA DEL PACKAGING SECONDO I 10 VALORI DELLA CARTA ETICA, ACQUISITA DALL'ISTITUTO ITALIANO IMBALLAGGIO E DIVENTATA FONDAZIONE NEL PIENO DELLA PRIMA ONDATA DELL'EMERGENZA COVID

“ Il packaging è dappertutto”, recita così la frase di apertura della home page del sito fondazionecartaeticapackaging.org, ricordando inoltre come ogni anno ognuno di noi entri in contatto con almeno 8000 imballaggi, che rappresentano di fatto un potente mezzo di comunicazione ma che obbligano anche tutta la filiera a riflettere su diverse tematiche legate non solo alla funzione primaria del packaging, ma anche a tutti gli aspetti di sostenibilità, riciclo, economia circolare. Una cosa è chiara, questa emergenza sanitaria, senza il packaging sarebbe stata ulteriormente problematica da affrontare, ma se noi operatori del settore lo sa-

pevamo da anni, ora ad averlo capito sono anche i consumatori, che se da un lato apprezzano le funzionalità del packaging, dall'altro richiedono giustamente maggiore chiarezza per quanto riguarda la gestione del fine vita.

Era lo scorso 29 maggio 2020 quando Anna Paola Cavanaugh, fresca di conferma per il suo secondo mandato alla Presidenza dell'Istituto Italiano firmò l'atto di nascita della Fondazione Carta Etica del Packaging, diventandone anche Presidente. Di fatto la Fondazione prese il nome della Carta Etica del Packaging, nata da una riflessione condivisa fra Edizioni Dativo e il Politecnico di Milano, che ha portato alla creazione di un documento

Fotografa il QR Code e scopri tutto sulla figura dell'ambasciatore della Fondazione Carta Etica del Packaging





X

TREME PERFORMANCES AND PRECISION

IMPRESSIVE SPECIAL EFFECTS
HIGH QUALITY SOFT-TOUCH PRINTING
TAILOR-MADE SOLUTIONS



FOLLOW US ON SOCIAL MEDIA



HIGH-VALUE SHRINK SLEEVES
PRINTING THE BEST QUALITY EVER

PRINTING.OMET.COM



con 10 valori utili ad accompagnare il packaging verso un futuro più consapevole.

L'Istituto Italiano Imballaggio, che rappresenta la filiera del packaging, ne aveva condiviso i principi sin dall'inizio, tanto che l'acquisizione che poi ne è scaturita è stato un epilogo naturale per poter avere a disposizione uno strumento per lo sviluppo di una nuova cultura di sistema.

Tra gli scopi della Fondazione vanno ricordati la promozione culturale, l'addestramento, la formazione e l'aggiornamento di soggetti che, a titolo professionale o volontario, operano nei settori di attività e la promozione o la partecipazione in attività di ricerca, sui temi di particolare interesse, nei settori in cui si esplica l'attività della Fondazione.

Tra le iniziative che la Fondazione intende intraprendere si segnalano le attività di carattere formativo, in collaborazione con gli atenei universitari, al fine di dare luogo a corsi di Alta Formazione con l'obiettivo di preparare e affinare figure professionali sempre più richieste dalla filiera packaging.

Tanti i progetti già allo studio volti ad aggiornare l'immagine virtuosa dell'imballaggio, in linea con i bisogni della società moderna e dei 10 principi di fondo che reggono l'asse portante della Carta Etica del Packaging

A un anno esatto da quell'operazione, un anno eccezionale per il settore del packaging, abbiamo chiesto ad Anna Paola Cavanna di raccontarci quanto è stato fatto e i progetti per il futuro.

A TU PER TU CON ANNA PAOLA CAVANNA, PRESIDENTE FONDAZIONE CARTA ETICA DEL PACKAGING

In un anno estremamente complesso, quali progetti siete riusciti a portare avanti?

"Il bilancio di questo primo anno di attività è estremamente positivo. Siamo partiti con la creazione di un sito



ENGLISH Version

Ethical Packaging Charter Foundation: never as now there is need for entrepreneurs/ambassadors

ETHICAL PACKAGING CHARTER FOUNDATION IS LOOKING FOR AMBASSADORS, THAT IS COMPANIES WISHING TO ENGAGE IN THE DISSEMINATION OF A NEW PACKAGING CULTURE ACCORDING TO THE 10 VALUES OF THE ETHICAL CHARTER, ACQUIRED BY THE ITALIAN PACKAGING INSTITUTE AND BECOME A FOUNDATION IN THE MIDST OF THE FIRST WAVE OF COVID EMERGENCY

"Packaging is everywhere", this is the opening sentence of the home page of fondazionecartaeticapackaging.org website, also recalling how every year each of us comes into contact with at least 8000 packages, which in fact represent a powerful means of communication but which oblige also the entire supply chain to reflect on various issues related not only to the primary function of packaging, but also

to all aspects of sustainability, recycling, circular economy. One thing is clear, this health emergency, without the packaging would have been further problematic to deal with, but if we operators in the sector have known this for years, now consumers have also understood it: consumers on the one hand appreciate the functionality of the packaging, on the other hand, they rightly require greater clarity regarding the management of the

end of life.

It was last May 29, 2020 when Anna Paola Cavanna, freshly confirmed for her second term as President of the Italian Institute, signed the birth certificate of Ethical Packaging Charter Foundation, also becoming its president. In fact, the Foundation took the

name of Ethical Packaging Charter, born from a shared reflection between Edizioni Dativo and Politecnico di Milano, which led to the creation of a document with 10 useful values to accompany packaging towards a more conscious future. Italian Packaging Institute, which represents



ANILOX ZECHER CERAMICI E CROMATI

MONOLITICI E SLEEVE PER LA STAMPA FLEXO

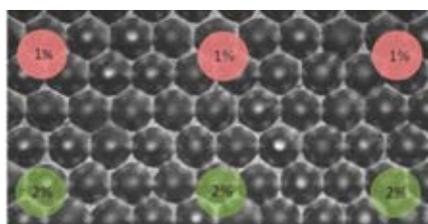
ANILOX RIGENERATI E NUOVI PER I SETTORI

- Imballaggio flessibile
- Cartone ondulato
- Narrow web
- Coating
- Tissue

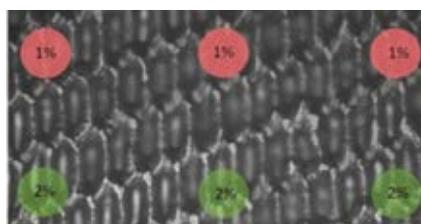
INCISIONI AVANZATE PER OTTENERE LA MASSIMA QUALITÀ DI STAMPA

Esagonale – SteppedHex – Tri Elicoidale – High Ink Transer

L'INCISIONE STEPPEDHEX AUMENTA LA LINEATURA A PARITÀ DI PORTATA A CONFRONTO L'INCISIONE ESAGONALE E L'INCISIONE STEPPEDHEX



400 L/cm; 4,0 cm³/m² Hex, 60°
1% + 2% tonal value, 60 L/cm



580 L/cm; 4,0 cm³/m² SteppedHex
1% + 2% tonal value, 60 L/cm

TRATTAMENTO I.T.S.

- Trattamento molecolare della ceramica con effetto relais
- Facilita lo svuotamento e aiuta nel mantenimento della pulizia nel tempo



ASSISTENZA TECNICA
QUALIFICATA



TEMPI DI CONSEGNA
CELERI



BUON RAPPORTO
QUALITÀ-PREZZO

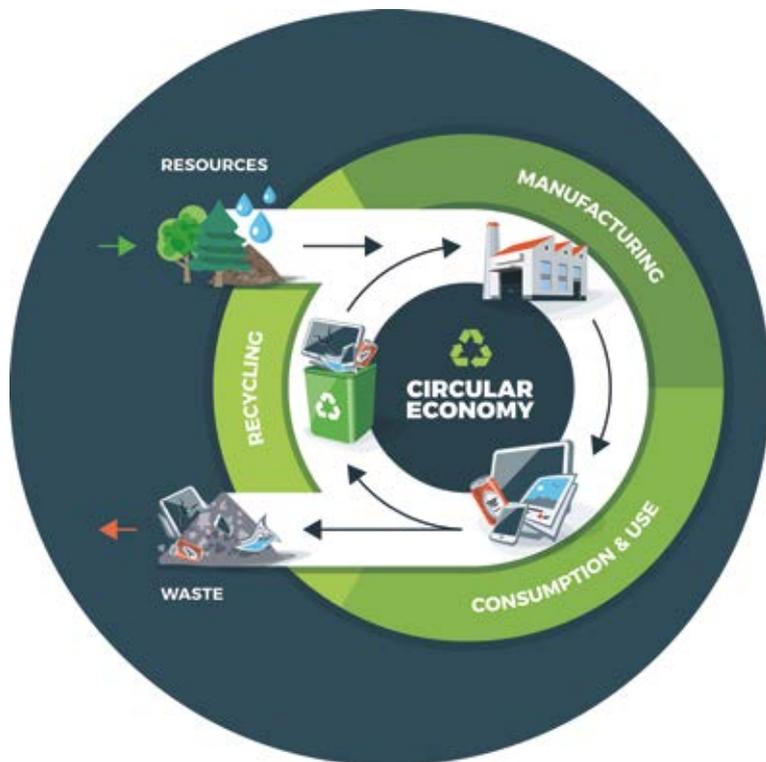
Partner tecnico commerciale per l'Italia

ULMEX Italia srl
Via Romania, 13- Z.I. Sud
35127 Padova
Italy
Tel. +39 049 6988500
info@ulmex.com
www.ulmex.com

Zecher GmbH
Görlitzer Straße 2
33098 Paderborn
Germany
Tel. +49 5251 1746-0
contact@zecher.com
www.zecher.com

ITALIA
ulmex
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY

ZECHER
THE ANILOX EXPERTS



caratterizzato da un'immagine fresca e allo stesso tempo istituzionale, il nostro biglietto da visita per farci conoscere, anche a livello internazionale, e per divulgare storie e notizie di packaging etici, progetti e contenuti

d'innovazione scientifica. Naturalmente prestiamo grande attenzione anche al lato social.

È stato avviato il primo Corso di Alta Formazione (CAF) in Packaging Management, partito il 25 marzo in collaborazione con la Facoltà di Economia dell'Università La Sapienza di Roma, a cui partecipano 21 figure professionali già inserite in aziende che però sono interessate a migliorare le proprie competenze su temi legati al packaging sia in termini di management che in ambito workfield. Tra questi 10 aziende, socie dell'Istituto Italiano Imballaggio, hanno ottenuto una borsa di studio dalla Fondazione. Questo corso risponde a una precisa richiesta delle aziende in quanto in Italia non esisteva nulla di simile.

Altra attività a cui sta lavorando la Commissione Sostenibilità dell'III, ora "in pancia" alla Fondazione, è la creazione di un Algoritmo per arrivare a fornire uno strumento scientifico alle aziende atto a calcolare la sostenibilità del packaging misurando il parametro di Co2.

Infine patrociniamo il Best Packaging 2021, in un'edizione ispirata ai principi della Carta Etica nella quale la Fondazione ha istituito il premio "Packaging del futuro". Per ottenere un packaging sostenibile bisogna partire dal progetto, e il celebre contest dell'Istituto sarà un'occasione preziosa di vederli vivere nella fantasia e nei progetti delle imprese.

the packaging supply chain, had shared its principles from the beginning, so much so that the acquisition that subsequently resulted was a natural epilogue to have a tool for the development of a new system culture.

Among the aims of the Foundation, cultural promotion, training, education and

updating of subjects who, on a professional or voluntary basis, operate in the sectors of activity and the promotion or participation in research activities, on topics of particular interest, in the sectors in which the Foundation's activities are carried out.

Among the initiatives that the Foundation

intends to undertake, there are training activities, in collaboration with universities, in order to give rise to higher education courses with the aim of preparing and refining professional figures increasingly required by the packaging supply chain.

Many projects are already being studied aimed at updating the virtuous image of packa-

ging, in line with the needs of modern society and the 10 basic principles that underpin the backbone of Ethical Packaging Charter.

Exactly one year after that operation, an exceptional year for the packaging sector, we asked Anna Paola Cavanna to tell us what has been done and plans for the future.



ONYX

FLEXO PRINTING WITH DIRECT DRIVE EVO®

Suitable for
Water Based Inks



Automatic pressure optimization
Kiss&Go® (option)

Direct Drive EVO System®

Pneumatically loaded
chamber closed doctor blade

Six different models



HIGH PERFORMANCES, BEST PRINT!

Investing in a Uteco Flexographic Press means a choice based on reliability, technology, quality and innovation.

The wide range of Uteco Flexographic Presses offers a great choice between different machines: Topaz, **Onyx**, Onyx XS, Crystal and Diamond HP. All of them ensure the same high technological level and performances for a top printing quality, always focusing the Customer needs.

UTECO: NOT ONLY FLEXO

Che cosa prevede la vostra agenda di lavoro da qui alla fine del suo mandato?

“Entro la fine del mio mandato che avverrà nel 2022 mi piacerebbe molto creare un network di imprese, enti, associazioni, consorzi, fondazioni della filiera del packaging che diventino sostenitrici dei principi della Carta Etica e dal quale possano emergere le figure degli Ambasciatori. La nascita della Carta nel 2015 era stata apprezzata ma forse i tempi non erano ancora maturi per dare un seguito concreto al progetto. Oggi, in un mondo radicalmente cambiato, esiste una domanda di sostenibilità che le aziende non possono più ignorare. Naturalmente abbiamo tante altre idee nel cassetto ma ne parleremo nella prossima intervista”.

Ci spiega la figura degli Ambasciatori della Carta Etica del Packaging e quale ruolo avranno?

“Innanzitutto comunico ufficialmente che la mia azienda Laminati Cavanna ha già inviato la prima domanda di adesione a questo progetto e che, una volta che verrà accettata dal consiglio di amministrazione della Fondazione, sarò il primo Ambasciatore della Carta Etica del Packaging.

Spetta a noi, che abbiamo le competenze, fare chiarezza: è un impegno di civiltà. E i principi propugnati dalla



Fondazione Carta Etica del Packaging sono principi di vita e di futuro. È un modo per guardare avanti, per fare network su progetti e visioni condivise.

Si tratta di figure determinanti, in quanto gli Ambasciatori s'impegnano a operare in coerenza con i dieci punti della Carta, a darne opportuna diffusione, a promuoverne i valori e i contenuti”.

Quanto è difficile coniugare etica e packaging o meglio concretizzare i buoni propositi?

“Partiamo dal presupposto che la Fondazione non è mai contro un materiale o una filiera ma vuole farsi portatrice di valori sani e soprattutto garantire sicurezza e salute ai consumatori. Ogni materiale ha i suoi pro e i suoi contro e noi dobbiamo fornire una visione imparziale sia sui valori positivi che ogni materiale si porta dietro e anche su eventuali problematiche, perché la Fondazione sia sempre più uno spazio di confronto di idee, di stimolo e di diffusione di una cultura positiva. Noto con piacere, e mi piace anche pensare che il nostro lavoro stia



FACE TO FACE WITH ANNA PAOLA CAVANNA, PRESIDENT OF ETHICAL PACKAGING FOUNDATION In an extremely complex year, which projects have you managed to carry out?

“The balance of this first year of activity is extremely positive. We started with the creation of a site characterized by a fresh and at the same time institutional image, our business card to make ourselves known, even at an international level, and to spread stories and news of ethical packaging, projects and contents of scientific innova-

tion. Of course we also pay great attention to the social side.

The first Advanced Training Course (CAF) in Packaging Management was launched, which started on 25 March in collaboration with the Faculty of Economics of La Sapienza University of Rome: here 21 professionals already working in companies who are interested in participating can improve their skills on issues related to packaging both in terms of management and in the workfield area. Among these 10 companies, members of Italian Packaging Institute, have obtained a scholarship from

the Foundation. This course responds to a specific request from companies as there was no such thing in Italy.

Another activity that the Sustainability Commission of Italian Packaging Institute, now “in the belly” of the Foundation, is working on the creation of an algorithm to provide companies with a scientific tool to calculate the sustainability of packaging by measuring the Co2 parameter.

Finally, we are sponsoring Best Packaging 2021, in an edition inspired by the principles of Ethical Charter in which the Foundation established the “Packaging of the future” award. To achieve sustainable packaging, you need to start from the project, and the Institute's famous contest will be a precious opportunity to see them live in the imagination and projects of companies.

What does your work agenda foresee between now and the end of your mandate?

“By the end of my mandate, which will be in 2022, I would very much like to create

a network of companies, organizations, associations, consortia, foundations in the packaging supply chain that become supporters of the principles of Ethical Charter and from which the figures of Ambassadors can emerge. The birth of the Charter in 2015 had been appreciated but perhaps times were not yet ripe to give a concrete follow-up to the project. Today, in a radically changed world, there is a demand for sustainability that companies can no longer ignore. Of course we have many other ideas in the drawer but we will talk about them in the next interview”.

Can you explain the figure of the Ambassadors of Ethical Packaging Charter and what role will they play?

“First of all, I officially communicate that my company Laminati Cavanna has already sent the first application to join this project and that, once it is accepted by the Board of Directors of the Foundation, I will be the first Ambassador of Ethical

NO

WASHING. DRYING. WAITING.

Processore termico nyloflex® Xpress

Il sistema all'avanguardia che ti offrirà:



Eccellente qualità di stampa



Meno fermi e scarti



Lastre resistenti



Migliore efficienza energetica

Stampa come non **hai mai visto prima**

Processore



Lastre



Rullo di sviluppo



HEIDELBERG

www.heidelberg.com
infoitalia@heidelberg.com

XSYS

Print solid. Stay flexible.
www.xsysglobal.com

Le foto di packaging pubblicate in questo articolo fanno riferimento a "Storie di Etica", la sezione che sul sito della Fondazione racconta casi di packaging etici a livello internazionale, consultabile fotografando il QR-Code qui sotto



dando i suoi frutti, che molte aziende utilizzano i nostri valori come linguaggio nelle loro comunicazioni; leggo sempre più spesso di etica, sostenibilità, responsabilità, segno che questo messaggio è sempre più sentito e condiviso.

Quanto più è facile, oggi, creare false notizie ed errate convinzioni, tanto più è doveroso arrivare alla verità scientifica. La Fondazione ha iniziato un percorso in questa direzione mettendo a disposizione contenuti su temi tecnici di attualità attraverso una rassegna scientifica. Essere ambasciatori di questo valore significa contribuire alla diffusione di contenuti corretti, diventando portatori sani di chiarezza".

Alla luce di quanto accaduto, chiuda gli occhi e immagina il suo packaging ideale...come deve essere?

"Trasparente. Considero la trasparenza il valore più importante per molte ragioni. La verità su packaging stesso e sul prodotto che contiene determina la percezione della marca, la reputazione, l'affidabilità, il riacquisto, la fiducia. Ho citato elementi-chiave del marketing di prodotto e dell'identità di marca che passano tutti inevitabilmente dal packaging.

Senza packaging, il prodotto non esiste a livello di mercato; ma se ha un packaging ambiguo, incompleto, non



chiaro, il prodotto e la sua marca ne risentono direttamente in modo negativo.

Per lunghi anni, il marketing ha sfruttato il registro delle emozioni, delle verità non dette o dette a metà, pur di sedurre e vendere. Ha dipinto un mondo ideale e desiderabile, ma a volte forse lontano dalla realtà e dalle priorità. La trasparenza è per me un atteggiamento mentale da adottare per essere coerenti con il nostro modo di fare impresa.

Chiudo dicendo che oltre al packaging ideale dovremmo pensare anche al consumatore ideale, informato da una comunicazione trasparente e formato a partire dalla scuola". ■



Packaging Charter.

It is up to us, who have the skills, to clarify: it is a commitment to civilization. And the principles advocated by Ethical Packaging Charter Foundation are principles of life and of the future. It is a way to look ahead, to network on shared projects and visions. These are decisive figures, as the Ambassadors undertake to operate in accordance with the ten points of the Charter, to disseminate it appropriately, to promote its values and contents".

How difficult is it to combine ethics and packaging, or rather, to make good intentions come true?

"We start from the assumption that the Foundation is never against a material or a supply chain but wants to be the bearer of healthy values and above all to guarantee safety and health for consumers. Each material has its pros and cons and we must provide an impartial vision both on the positive values that each material carries

with it and also on any problems, so that the Foundation is increasingly a space for exchange of ideas, stimulation and dissemination of a positive culture.

I am pleased to note, and I also like to think that our work is bearing fruit, that many companies use our values as a language in their communications; I read more and more often about ethics, sustainability, responsibility, a sign that this message is increasingly felt and shared.

The easier it is today to create false news and erroneous beliefs, the more it is necessary to arrive at scientific truth. The Foundation has begun a path in this direction by providing content on current technical issues through a scientific review. Being ambassadors of this value means contributing to the dissemination of correct content, becoming healthy bearers of clarity".

In the light of what happened, close your eyes and imagine your ideal packaging... how should it be?

"Transparent. I consider transparency the

most important value for many reasons.

The truth about the packaging itself and the product it contains determines the perception of the brand, reputation, reliability, repurchase, trust. I mentioned key elements of product marketing and brand identity that all inevitably go through packaging.

Without packaging, the product does not exist at the market level; but if it has an ambiguous, incomplete, unclear packaging, the product and its brand are directly affected in a negative way.

For many years, marketing has exploited the register of emotions, of unspoken or half-spoken truths, in order to seduce and sell. He painted an ideal and desirable world, but at times perhaps far from reality and priorities. Transparency for me is a mental attitude to adopt to be consistent with our way of doing business.

I close by saying that in addition to the ideal packaging we should also think of an ideal consumer, informed by transparent communication and trained starting from school".

EVOLUX

ADVANCED ANILOX LASER CLEANING MACHINE

EVOLUX
RANGE

1000 mm

1700 mm

2100 mm

2500 mm

3000 mm

L'evoluzione nella pulizia laser degli anilox



GUSELLA-ADV.COM



**INDUSTRY 4.0
READY**



**INTEGRATED
3D MICROSCOPE**



D.A.M.
Dynamic Anilox Management



**LOW
MAINTENANCE**



**ECO FRIENDLY
PROCESS**

Quando pulire, controllare e rigenerare?

EVOLUX è il nuovo CONCEPT per la pulizia degli anilox, nato nel centro R&D di ULMEX. L'esperienza ventennale nei processi di stampa, unita alla competenza dei nostri tecnici in materia di laser, ha portato alla nascita di una macchina innovativa, che diventa parte integrante del ciclo produttivo aziendale. Ottimizza tempi e costi, limitando le rigenerazioni degli anilox. Migliora la qualità di stampa, garantendone la riproducibilità nel tempo. **Con Evolux, tutto è sotto controllo!**



**PATENT
PENDING**

Soluzioni tecniche innovative,
ingegnerizzate da Ulmex.

ULMEX Italia srl
Via Romania, 13 - Z.I. Sud
35127 Padova - Italy
Tel +39 049 6988500
ulmex@ulmex.com

**ULMEX Industrie System
GmbH & Co. KG**
Ringstr. 11 - 89081 Ulm - Germany
Tel +49 (0) 731 9260940
ulmex@ulmex.com

20^o
ulmex
1999 - 2019

ulmex
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY
WWW.ULMEX.COM

Imballaggio flessibile: circolarità e fine vita

Grande successo per il webinar Giflex imballaggio flessibile: circolarità e fine vita tenutosi lo scorso 27 aprile che ha oltre 110 partecipanti tra le aziende del settore. Al centro del convegno virtuale il tema ambientale, argomento prioritario nel mondo del packaging, con un focus sull'analisi e la comprensione dei percorsi verso i quali indirizzare gli imballaggi flessibili al termine del loro utilizzo. Protagonisti dell'incontro i consorzi che raccolgono e trattano il packaging flessibile –Comieco per la carta, Corepla per la plastica, Biorepack per i materiali biodegradabili e compostabili, per parlare di sostenibilità, economia circolare, riciclo e project design (ovvero della necessità di prevedere tutto il ciclo di vita dell'imballaggio, compreso lo smaltimento a fine vita, già dal momento della sua progettazione). Contributo molto importante anche quello del mondo accademico con il Prof. Guerra che ha dedicato il suo intervento al riciclo chimico per gli imballaggi plastici (processi in fase di studio e sviluppo che potrebbero offrire opportunità importanti per il recupero dei polimeri incrementando processi che si indirizzano sempre più verso i principi dell'economia circolare).

Roberto Di Molfetta,
Recycling Manager
di Comieco



POLIACCOPPIATI A BASE CARTA: RACCOLTA, RICICLO E CAC DIFFERENZIATO

Roberto Di Molfetta Recycling Manager di Comieco ha approfondito gli aspetti legati al fine vita degli imballaggi flessibili accoppiati a base carta. Il settore cartario si è dotato di una norma tecnica UNI 11743

ACCOPPIATI BASE CARTA, RICICLO CHIMICO, FINE VITA DEGLI IMBALLAGGI IN PLASTICA E UN APPROFONDIMENTO SU BIO-REPACK, IL NUOVO CONSORZIO PER LA FILIERA DEGLI IMBALLAGGI IN BIOPLASTICA AL CENTRO DEL WEBINAR GIFLEX DELLO SCORSO 27 APRILE 2021



metodo di certificazione della riciclabilità Aticelca che sarà sempre più il riferimento per la gestione del fine vita degli imballaggi cellulosici.

Gli imballaggi accoppiati per liquidi che sono già oggetto di un extra CAC finalizzato al riciclo dedicato costituiscono, per le loro particolarità, una classe specifica e sono oggetto di una attività particolare da parte del Consorzio sulla raccolta e avvio a riciclo.

Conai ha chiesto a Comieco di predisporre una proposta per la gestione degli imballaggi poliaccoppiati a prevalenza carta volta a indirizzarli al riciclo considerando i costi di gestione in relazione alla loro riciclabilità che porterà all'attivazione di un CAC specifico sulla base del principio della responsabilità estesa del produttore. Per permettere l'avvio della classificazione degli imballaggi compositi è stata adottata una forte semplificazione per l'attribuzione della classe, solo sulla percentuale di carta presente nel packaging dando alle aziende il tempo per adeguarsi ai criteri stabiliti al metodo UNI Aticelca.

La norma UNI di Aticelca simula il processo di riciclo che può avvenire in fase di utilizzo di questi imballaggi per la produzione di un foglio di carta.

2 family generations in SOMA leadership:

Pavla Kusá
Commercial Director

Ladislav Verner
CEO SOMA

Jan Verner
Technical Director

SOMA 2020 in review:

+20 %
sales

Installations
in 5 Continents

3 Product
Launches

Sfidaci

Il 2020 è stato un anno difficile e senza precedenti per tutti noi. Durante la scorsa primavera mentre cercavamo di adattarci alle nuove sfide globali e industriali, abbiamo riscoperto il nostro DNA (scritto nel 2016): "... Non ha importanza quanto sia difficile e scomoda la strada da percorrere. Crediamo in un mondo in cui il duro lavoro ripaga..." Sappiamo che a volte ci vuole più del duro lavoro per superare le sfide. Tuttavia, lavorare con impegno ti rende pronto. Quali sono le tue sfide? Sono le tirature corte? È il bouncing? È la stabilità? Sfidaci, siamo pronti!



Optima flexo press
with Intelligent
Automation



S-Mount Automatic
Plate Mounter



Pluto III.2
Slitter Rewinder

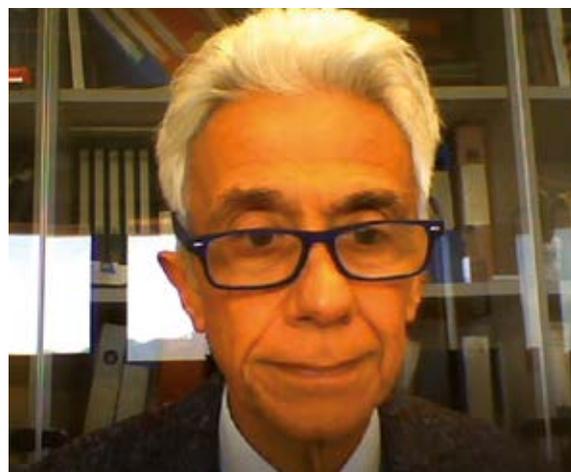


Il laboratorio definisce il livello di riciclabilità diviso in 4 classi (A +90% carta-B 80-90% carta-C 60-80% carta-D -60% carta) oltre la quale il prodotto non è considerato riciclabile. Il metodo è applicabile solo alla carta e ai prodotti a prevalenza carta, analizzando l'imballaggio finito con stampa, colla ecc. Il contributo ambientale CAC, prerogativa di Conai e indispensabile per garantire il recupero e il riciclo dei materiali, è in via di definizione e verrà tarato tenendo conto della suddivisione in base alla percentuale di carta presente nell'imballaggio. L'indirizzo finale prevede che gli imballaggi della classe A-B-C vengano raccolti insieme alla carta, mentre quelli di tipo D, contenenti meno del 60% di carta e risultati non riciclabili quando sottoposti al metodo Aticelca che devono quindi essere indirizzati alla raccolta indif-

ferenziata Fondamentale sarà comunicare ai consumatori finali stampando indicazioni chiare e precise sulle confezioni. Purtroppo in assenza di informazioni l'unico conferimento possibile è nella raccolta indifferenziata. Comieco attiverà momenti di informazione per le aziende ma anche per i consumatori.

CHIMICA E RICICLO DI IMBALLAGGI IN PLASTICA

Il Prof. Gaetano Guerra del Dipartimento di Chimica e Biologia dell'Università di Salerno, Presidente della Società Chimica Italiana e Membro Italiano della



Prof. Gaetano Guerra, Dipartimento di Chimica e Biologia dell'Università di Salerno, Presidente della Società Chimica Italiana e Membro Italiano della Commissione EASAC

ENGLISH Version

Flexible packaging: circularity and end of life

PAPER-BASED LAMINATES, CHEMICAL RECYCLING, END OF LIFE OF PLASTIC PACKAGING AND AN IN-DEPTH PRESENTATION ON BIOREPACK, THE NEW CONSORTIUM FOR THE BIOPLASTIC PACKAGING SUPPLY CHAIN WERE THE TOPICS OF GIFLEX WEBINAR ON LAST APRIL

Great success for Giflex flexible packaging webinar: circularity and end of life held on April 27th which attracted over 110 participants among the companies in the sector.

At the center of the virtual conference the environmental theme, a priority topic in the world of packaging, with a focus on the analysis and understanding of the paths towards which flexible packaging should be directed at the end of its use.

The protagonists of the meeting were the consortia that collect and process flexible packaging: Comieco for paper, Corepla for plastic, Biorepack for biodegradable

and compostable materials, to talk about sustainability, circular economy, recycling and design, that is the need to foresee the entire life cycle of the packaging, including disposal at the end of its life, right from the moment of its design). A very important contribution arrived also from the academic world with Prof. Gaetano Guerra who dedicated his speech to chemical recycling for plastic packaging (processes under study and development that could offer important opportunities for the recovery of polymers by increasing processes that are always more and more addressed towards the principles of the circular economy).

PAPER-BASED POLY LAMINATES: COLLECTION, RECYCLING AND DIFFERENTIATED CAC

Roberto Di Molfetta, Recycling Manager of Comieco investigated the aspects related to the end of life of laminated flexible packaging with paper base.

The paper sector has adopted a technical

standard UNI 11743 certification method of Aticelca recyclability which will increasingly be the reference for the management of the end of life of cellulosic packaging.

Laminated packaging for liquids that are already subject to an extra CAC aimed at dedicated recycling, constitute, due to their particularities, a specific class and are





**Retino
microforato
personalizzato**
per ogni
esigenza di
stampa flexo

 INTELLIGENT FLEXO

PROGETTAZIONE GRAFICA | IMPIANTI STAMPA FLEXO



Commissione EASAC su “Packaging Plastics in the Circular Economy”, ha parlato dello stato dell’arte sul riciclo chimico degli imballaggi in plastica. Diverse tecnologie sono state o sono in via di sviluppo da parte di importanti aziende chimiche. I livelli di investimento e il consumo di energia sono tali che solo impianti di grandi dimensioni dovrebbero essere economicamente sostenibile. Pertanto un fattore chiave è garantire la fornitura di sufficienti materiali di input della giusta qualità.

Il riciclo chimico è suddiviso in 3 tipologie: depolimeriz-

zazione, pirolisi e gassificazione.

La depolimerizzazione punta al ri-ottenimento dei monomeri da polimeri preselezionati

È essenziale avere scarti basati su un solo polimero, pertanto la preselezione è fondamentale. Processi a livello di impianto pilota sono disponibili per il PET e per la depolimerizzazione del polistirene. Questo è senz’altro il tipo di riciclo chimico ideale.

Nella pirolisi avviene la decomposizione termica in assenza di aria per cui i rifiuti solidi di plastica vengono convertiti in una vasta gamma di prodotti inclusi monomeri, paraffine, olefine e gas. Nestlé sta sviluppando un processo di pirolisi basato sulla plastica dei rifiuti in scala industriale con l’obiettivo di convertire un milione di tonnellate di rifiuti di plastica entro il 2030.

Infine la gassificazione ovvero la decomposizione termica in presenza di ossigeno.

L’invito alle aziende è quello di cambiare approccio e arrivare alla circolarità attraverso progettazione mirata al riciclo a circuito chiuso (design for recycling), semplificazione e rinuncia a prestazioni sovradimensionate rispetto alle effettive applicazioni, puntando sulla depolimerizzazione, ma forse soprattutto sulla rigradazione, un processo economicamente più sostenibile, che punta ad aumentare, piuttosto che ridurre la massa molecolare dei polimeri a fine vita.

analyzed by the collection and recycling Consortium.

Conai asked Comieco to prepare a proposal for the management of poly laminate packaging with a prevalence of paper aimed at directing them to recycling considering the management costs in relation to their recyclability which will lead to the activation of a specific CAC based on the principle of extended responsibility of the producer.

To allow the start of the classification of composite packaging, a strong simplification was adopted for the attribution of the class, only on the percentage of paper present in the packaging, giving companies time to adapt to the criteria established by the UNI Aticelca method.

Aticelca UNI standard simulates the recycling process that can occur during the use of these packaging for the production of a sheet of paper.

The laboratory defines the level of recyclability divided into 4 classes (A + 90% paper-B 80-90% paper-C 60-80% paper-D -60% paper) beyond which the product is

not considered recyclable. The method is applicable only to paper and predominantly paper products, by analyzing the finished packaging with printing, glue, etc. The CAC environmental contribution, a Conai prerogative essential to ensure the recovery and recycling of materials, is being defined and will be calibrated taking into account the subdivision based on the percentage of paper present in the packaging.

The final address requires that ABC class packaging can be collected together with the paper, while the D type packaging, containing less than 60% of paper and with not-recyclable results when subjected to the Aticelca method, must be instead addressed to the undifferentiated collection.

It will be fundamental the communication to final consumers by printing clear and precise information on the packages. Unfortunately, in the absence of information, the only possible conferment is in the undifferentiated collection. Comieco will activate moments of information for companies but also for consumers.

CHEMICAL AND RECYCLING OF PLASTIC PACKAGING

Prof. Gaetano Guerra of the Department of Chemistry and Biology of the University of Salerno, president of the Italian Chemical Society and Italian Member of the EASAC Commission on “Packaging Plastics in the Circular Economy”, spoke about the state of the art of chemical recycling of packaging in plastic. Several technologies have been or are being developed by major chemical companies. The investment levels and energy consumption are such that only large plants should be economically viable.

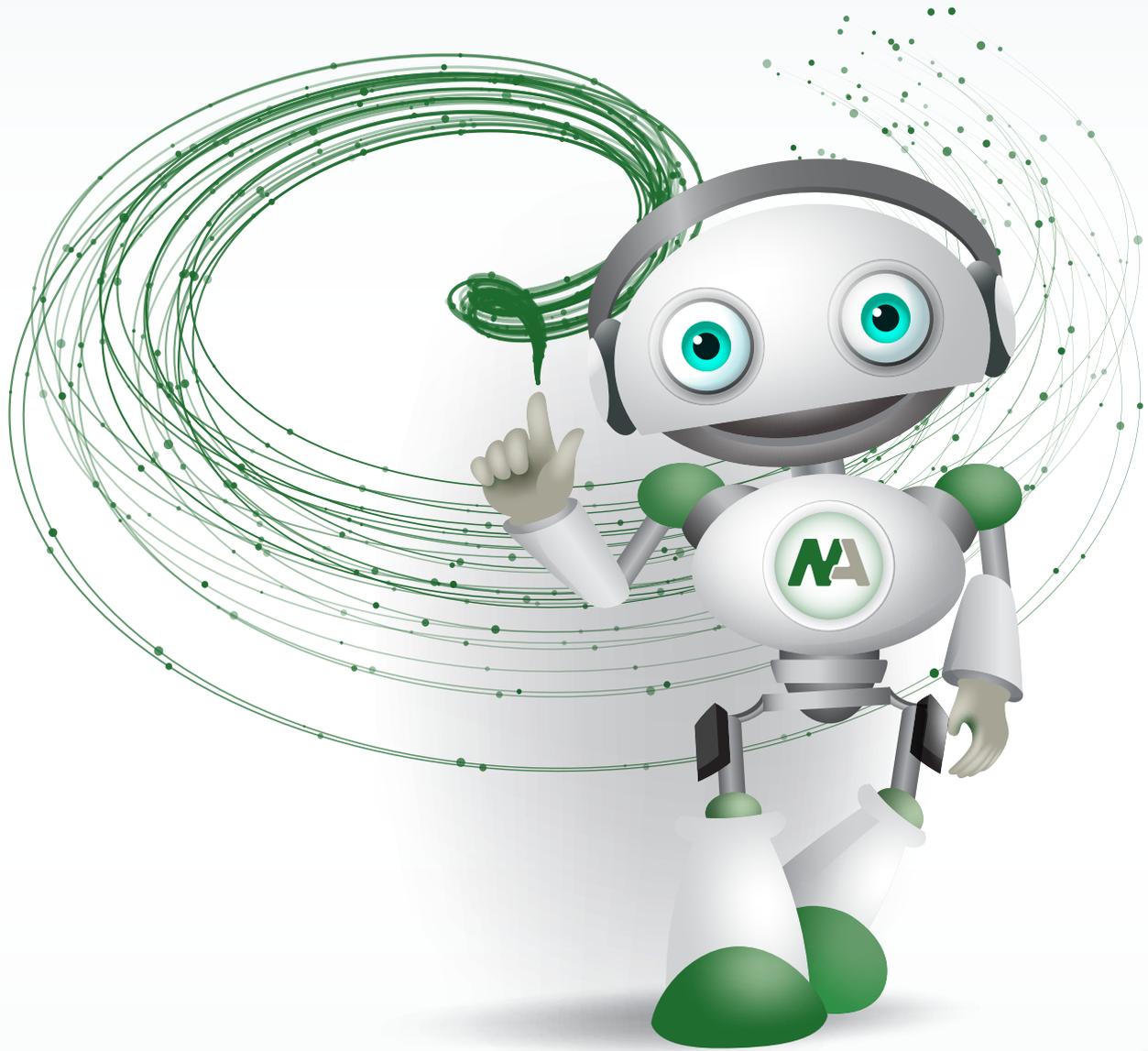
Therefore a key factor is to ensure the supply of sufficient input materials of the right quality.

Chemical recycling is divided into 3 types: depolymerization, pyrolysis and gasification. Depolymerization aims at re-obtaining monomers from preselected polymers. It is essential to have waste based on only one polymer, therefore preselection is essential. Processes at pilot plant level are available for PET and for depolymerization of polystyrene. This is certainly the ideal type of chemical recycling.

In pyrolysis, thermal decomposition occurs



C'è Aria di...
Tecnologia.



NA **New Aerodinamica**
MORE THAN ASPIRATION

newaerodinamica.com

BIOREPACK: NUOVO SCHEMA EPR PER LA FILIERA IMBALLAGGI IN BIOPLASTICA



Dott. Gino Schiona,
Direttore Generale
Biorepack

Il Dott. Gino Schiona, Direttore Generale Biorepack, ha presentato l'ultimo consorzio entrato nella famiglia CONAI, ovvero il consorzio dedicato al riciclo dei materiali biodegradabili e compostabili, nato lo scorso novembre, che conta già 160 imprese aderenti e si

attesta come la prima organizzazione EPR dedicata alle bioplastiche in Europa. L'immesso sul mercato nazionale 2019 è stato stimato in 72 mila tonnellate di cui il 95% è costituito da shopper e buste per alimenti sfusi biodegradabili.

Biorepack razionalizza, organizza garantisce, promuove e incentiva il ritiro/riciclo dei rifiuti di imballaggio in bioplastica conferita al servizio pubblico con particolare riferimento a quello della raccolta differenziata della frazione organica dei rifiuti urbani su indicazione del CONAI.

Per Imballaggi in bioplastica si intendono imballaggi prodotti con materie prime polimeriche, siano esse originate da fonti rinnovabili o di origine fossile, che hanno

la caratteristica di essere biodegradabili e compostabili. Gli Imballaggi in bioplastica, nel loro fine vita, devono garantire la riciclabilità organica certificata nei diversi ambienti (es. compostaggio, digestione anaerobica, suolo). L'introduzione e l'uso dei sacchetti (non imballaggio) per la raccolta differenziata dell'umido domestico, ha contribuito in modo determinante al raggiungimento degli obiettivi di raccolta da parte dei Comuni. Gli Imballaggi in bioplastica, quali shopper e sacchetti ortofrutta, dopo molteplici usi devono essere riusati per contenere il rifiuto umido domestico. A tal proposito da una stima effettuata dal Consorzio Italiano Compostatori, sono circa 57 mila le tonnellate di materiale bioplastico che entrano negli impianti di trattamento. Il Consorzio è giovane rispetto agli altri già operativi nelle altre filiere, e il sistema delle relazioni territoriali sarà fondamentale una futura crescita del Consorzio stesso e quindi di un miglioramento dei risultati.



in absence of air whereby solid plastic waste is converted into a wide range of products including monomers, paraffins, olefins and gases.

Nestlé is developing an industrial-scale waste plastic-based pyrolysis process with the goal of converting one million tons of plastic waste by 2030. Gasification is thermal decomposition in presence of oxygen. The invitation to companies is to change their approach and reach circularity through design aimed at closed-loop recycling (design for recycling), simplification and

renunciation of oversized performance compared to actual applications, focusing on depolymerization, but perhaps above all on re-gradation, a economically more sustainable process, which aims to increase rather than reduce the molecular mass of end-of-life polymers.

BIOREPACK: NEW EPR SCHEME FOR BIOPLASTIC PACKAGING SUPPLY CHAIN

Dr. Gino Schiona, general manager of Biorepack, presented the latest consortium ente-

red in CONAI family, that is the consortium dedicated to recycling of biodegradable and compostable materials, born last November, which already has 160 member companies and is the first EPR (Extended Producer Responsibility) organization dedicated to bioplastics in Europe. The amount introduced on the national market in 2019 was estimated at 72,000 tons, of which 95% consists of shopping bags and bags for biodegradable bulk food.

Biorepack rationalizes, organizes, guarantees, promotes and encourages collection/recycling of bioplastic packaging waste conferred to the public service with particular reference to the separate collection of the organic fraction of urban waste following CONAI recommendation.

Bioplastic packaging means packaging produced with polymeric raw materials, whether they originate from renewable sources or have fossil origin, which have the characteristic of being biodegradable and compostable. Bioplastic packaging, at the end of its life, must guarantee certified organic

recyclability in different environments (for example composting, anaerobic digestion, soil). The introduction and use of bags (not packaging) for the separate collection of household organic waste, has contributed significantly to the achievement of the collection objectives by the municipalities.

Bioplastic packaging, such as shopping bags and fruit and vegetable bags, must be reused after multiple uses to contain domestic organic waste. In this regard, according to an estimate made by the Italian Composting Consortium, about 57 thousand tons of bioplastic material enter the treatment plants. The Consortium is young compared to the others already operating in the other sectors, and the system of territorial relations will be fundamental for the future growth of the Consortium itself and therefore for an improvement in results.

PLASTIC PACKAGING BETWEEN PRESENT AND FUTURE

Dr. Luca Stramare, Head of special projects and relations with associations at Corepla,



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

IMBALLAGGI IN PLASTICA TRA PRESENTE E FUTURO



Dott. Luca Stramare,
Responsabile
progetti speciali
e rapporti con le
associazioni di
Corepla

Ha chiuso il giro di interventi il Dott. Luca Stramare, Responsabile progetti speciali e rapporti con le associazioni di Corepla.

Il consumatore ha spesso una percezione negativa degli imballaggi, non recependone i vantaggi e accorgendosi solo del packaging quando questi

diventano rifiuti. Pertanto la percezione è che ci sia un mondo pieno di imballaggi quando in realtà rappresentano solo l'8% dei rifiuti.

La pandemia ha portato nuove abitudini di acquisto e consumi, una richiesta di maggiore sicurezza, la ristorazione a domicilio, acquisti on line, tutte azioni che hanno avuto successo proprio grazie al packaging tanto che nell'ultimo anno la quota destinata al consumo è aumentata.

Il consorzio nel 2019 ha gestito 1.378.000 tonnellate di imballaggi in plastica (+13% rispetto al 2018) arrivando a una raccolta media di 22,8 kg per abitante a livello nazionale. Il futuro che si sta delineando è quello di raggiungere nuovi traguardi: tutti gli imballaggi in plastica

dovranno essere riutilizzabili e riciclabili su scala industriale a costi competitivi al 2030 e verranno innalzati gli obiettivi di riciclo (50% al 2025, 55% al 2030). Passaggi fondamentali di questo processo saranno la riduzione del volume di rifiuti di imballaggio, il maggiore utilizzo di plastica riciclata accompagnato da una normativa più severa per il contatto alimenti, la ricerca di una maggiore armonizzazione a livello europeo e un aumento degli oneri e delle responsabilità per i sistemi EPR: tutte azioni coerenti con il percorso delineato dalla Circular Plastic Alliance (iniziativa dell'industria sotto la supervisione della Commissione Europea supportata da associazioni, aziende, NGO, istituzioni e governi).

La selezione effettuata da Corepla è in grado di separare nel dettaglio bottiglie PET e flaconi HPDE, film, poliolefine miste e altri polimeri proprio perché il Consorzio riconosce l'importanza di suddividere i diversi flussi di materiali, avendo per sua stessa natura un forte orientamento al mercato e quindi recependo le richieste dei riciclatori di poter contare su un materiale selezionato e quindi di qualità.

Il flusso finale di materiale non riciclabile viene inviato al recupero energetico ai cementifici, acciaierie o in discarica quando tutte le altre opzioni sono state percorse.

“Il futuro ci riserva una serie di avvenimenti che non sono così sereni per il settore delle materie plastiche.



closed the round of speeches. The consumer often has a negative perception of packaging, not recognizing its advantages and noticing only the packaging when it becomes waste. Therefore, the perception is that there is a world full of packaging when in reality they represent only 8% of waste.

The pandemic has led to new buying and consumption habits, a request for greater security, home catering, online purchases, all actions that have been successful thanks to packaging, so much so that in the last year the share destined for consumption has increased. In 2019 the consortium handled 1,378,000

tons of plastic packaging (+1.3% compared to 2018) reaching an average collection of 22.8 kg per inhabitant nationwide.

The future that is emerging is to reach new goals: all plastic packaging will have to be reusable and recyclable on an industrial scale at competitive costs by 2030 and recycling targets will be raised (50% by 2025, 55% by 2030).

Key steps in this process will be the reduction of the volume of packaging waste, the greater use of recycled plastic accompanied by stricter legislation for food contact, the search for greater harmonization at European level and an increase in the burdens and responsibilities for EPR systems: all actions consistent with the path outlined by the Circular Plastic Alliance (an industry initiative under the supervision of the European Commission

supported by associations, companies, NGOs, institutions and governments).

The selection made by Corepla is able to separate in detail PET bottles and HPDE bottles, films, mixed polyolefins and other polymers precisely because the Consortium recognizes the importance of dividing the different streams of materials, having by its very nature a strong orientation towards market and therefore acknowledging the requests of recyclers to be able to count on a selected and therefore quality material.

The final stream of not-recyclable material is sent for energy recovery to cement plants, steel mills or landfills when all other options have been pursued.

“The future holds a series of events that are not so peaceful for the plastics industry. There are different regulations for the sector and packaging and they are all strategies that talk about plastic and packaging and translate into significant and also rightly stringent legislative activities that require that industry thinks about seriously”, concludes Stramare.



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

www.vetaphone.com | sales@vetaphone.com



Dott. Alberto Palaveri, Presidente Giflex e CEO Sacchital

Ci sono diverse normative per il settore e gli imballaggi e sono tutte strategie che parlano di plastica e imballaggi e si traducono in attività legislative significative e anche giustamente stringenti che impongono all'industria serie riflessioni", conclude Stramare.



Ha chiuso l'evento il Dott. Alberto Palaveri –Presidente Giflex e CEO Sacchital, ricordando le grandi sfide che attendono il settore per passare a una progettazione

che miri alla circolarità e invitando le istituzioni a porre la giusta attenzione alla transizione dei modelli produttivi. "Serve investire in formazione, risorse umane e tecnologie ed è veramente importante che il legislatore e i consorzi siano in grado di darci i giusti obiettivi con chiarezza e darceli con il giusto anticipo. Apprezziamo l'impegno di Comieco nel voler gestire al meglio le nuove tipologie di imballaggi flessibili base carta, anche se avremmo preferito che tutti i materiali a maggioranza carta venissero raccolti con la carta. Questo comunque sarà da stimolo per tutti noi verso una progettazione di imballaggi base carta con la quantità di carta massima possibile. Per far sì di percorrere questo obiettivo, è necessario fare formazione e investire all'interno delle aziende" commenta il Dott. Palaveri e aggiunge: "Noi come Giflex stiamo lavorando con le istituzioni per avere più chiarezza possibile, e invito i gestori di questi processi a fare la loro parte perché non si crei burocrazia, ma si creino stimoli e aiuti concreti alle aziende affinché possano uscire sul mercato in tempi veloci e con prodotti in grado di rispondere alle nuove esigenze.

Quello del time-to-market e della competitività delle aziende è un tema da non sottovalutare", conclude il Presidente di Giflex. ■

The event was closed by Dr. Alberto Palaveri, president of Giflex and CEO of Sacchital, recalling the great challenges facing the sector to move to a design that aims at circularity and inviting institutions to pay due attention to the transition of production models. "We need to invest in training, human resources and technologies and it is really important that the legislator and the consortia are able to give us the right objectives clearly and well in advance. We appreciate Comieco's commitment in wanting to better manage the new types of flexible paper-based packaging, even though we would have preferred that all materials with a majority of paper were collected with paper.

However, this will stimulate all of us towards a paper-based packaging design with the maximum amount of paper possible. To achieve this goal, it is necessary to train and invest in companies", comments Dr. Palaveri and adds: "we, as Giflex, are working with institutions to have as much clarity as possible, and I invite the managers

of these processes to do their part so that no bureaucracy is created, but incentives and concrete help are created for compa-

nies so that they can go out on the market quickly and with products capable of responding to new needs. Time-to-market

and the competitiveness of companies is an issue that should not be underestimated", concludes Giflex president.





GOOD TIME FOR THE **CHANGE**

Flexo HD Plus® 

CON FLE XO HD PLUS-S ANDRÀ SICURAMENTE TUTTO BENE



...La soluzione giusta per ottimizzare gli spazi!



Certificati per le agevolazioni fiscali derivanti da INDUSTRIA 4.0



QUAL E' IL VOSTRO PROBLEMA?

- Mancanza di **SPAZIO**
- Difficoltà nella **RICERCA** e nello **SPOSTAMENTO** dei rotoli
- Problemi di **SICUREZZA**
- DEFORMAZIONE** e **OVALIZZAZIONE** dei rotoli
- CONSERVAZIONE** a determinate temperature
- Possibilità di **PERSONALIZZAZIONE**

NOI ABBIAMO LA SOLUZIONE

- OTTIMIZZAZIONE** degli spazi a disposizione
- Sistema di ricerca **AUTOMATICA**
- Il rotolo viene portato in **POSIZIONE CARICO/SCARICO**
- I rotoli vengono **SOSPESI**
- Possano essere **CHIUSI** e **CLIMATIZZATI**
- Idonei per la richiesta di **INDUSTRIA 4.0**

● **Sistemi di gestione magazzini**

● **Altre applicazioni costruttive**

Other construction application



**Magazzini coibentati/
climatizzati/riscaldati**

*Insulated/air-conditioned/
heated warehouses*



Magazzini per rotoli di tessuto spalmato

Warehouses for rolls of coated fabric



Magazzini per bobine di film plastico e imballaggio

Warehouses for rolls of plastic film



Magazzini per cilindri goffratori

Warehouses for embossers



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



IM GROUP: nuovo brand e nuove strategie per un mondo sempre più a colori

LO SCORSO 22 APRILE È STATA UFFICIALIZZATA LA NASCITA DEL NUOVO MARCHIO IM GROUP, NUOVA IDENTITÀ DI INKMAKER GROUP, CON SEDE A SAN GILLIO IN PROVINCIA DI TORINO, FORNITORE GLOBALE DI SOLUZIONI COMPLETE E AUTOMATIZZATE PER DISTRIBUZIONE E RIEMPIMENTO DI VERNICI, PITTURE E INCHIOSTRI DA STAMPA E TUTTO CIÒ CHE RUOTA ATTORNO AL MONDO DEL COLORE...



Lo staff di IM Group durante l'ufficializzazione del nuovo marchio avvenuta lo scorso 22 aprile nella sede di San Gillio (To)



Nella giornata mondiale dedicata alla Terra, un grande evento ha visto protagonista un gruppo storico nel settore della stampa; pianificato da circa due anni, presso la sede InkMaker Group di San Gillio in provincia di Torino, è stato ufficialmente presentato IM GROUP il nuovo brand attraverso il quale d'ora in avanti verranno commercializzate tutte le soluzioni per il mondo delle vernici, pitture, inchiostri, prodotti chimici speciali, adesivi e molto di più per una presenza globale.

Il Gruppo si è evoluto su diversi fronti: internamente per quanto riguarda i processi aziendali, il software, le

tecnologie utilizzate e il loro impiego nei confronti delle squadre di lavoro impiegate nelle molteplici sedi sparse nel mondo. Più significativa è stata l'evoluzione verso l'esterno. Dal 2019 in avanti, con l'acquisizione di diverse aziende e la conseguente combinazione di esperienza, informazioni, tecnologia e hardware, la strategia di InkMaker è stata quella di consolidare i vari brands sotto un singolo marchio, inizialmente conosciuto come InkMaker Group, ora IM GROUP, con una sua identità ben definita, al fine di imporsi con successo nel mercato globale come un "Total-Solutions Provider", un fornitore di soluzioni complete di "Total Process Engineering".

Inkmaker Group rebrands.

im-group.com

A proud moment, a unique phenomenon. Inkmaker Group has evolved, with a force of experienced brands in the industries of paints, coatings, inks, speciality-chemicals, adhesives and more; Inkmaker, Rexson, Vale-tech, Swesa, Teko and Technopails —the super six—together, under one group, to offer Total Process Engineering Solutions.

Big plans require big moves.
Welcome to IM GROUP. The colour of trust.



IM Group un nome che affonda le sue radici nella storia di questo gruppo

“Il nome “IM”, ha per noi un significato storico. La ‘I’ e la ‘M’ sono acronimi che derivano dal nome “Inkmaker”, l’azienda fondatrice del gruppo, e per noi ciò significa ricordare coloro che, nel 1987, fondarono l’Inkmaker... Carlo Musso, Luciano Longobardi e, in particolare per me, mio padre, Giuliano Cigna. Lui sarebbe stato molto orgoglioso di questo momento”.

Valentina Cigna, Direttore Globale Risorse Umane e Presidente di IM GROUP

IM Group a name that has its roots in the history of this group

“The name “IM” has a historical significance for us. The ‘I’ and the ‘M’ are acronyms deriving from the name “Inkmaker”, the founding company of the group, and for us this means remembering those who, in 1987, founded the Inkmaker... Carlo Musso, Luciano Longobardi and, in particular for me, my father, Giuliano Cigna. He would have been very proud of this moment”.

Valentina Cigna, Global Director of Human Resources and President of IM GROUP



IL PASSAGGIO DA INKMAKER GROUP A IM GROUP PER UNA VISIONE SEMPRE PIÙ DI FILIERA

Dall’ottobre 2019, Inkmaker ha investito pesantemente con le acquisizioni di Rexion e ValeTech nel Regno Unito, di Tecnopails in Italia e, più recentemente, di Swesa in Germania. La strategia alla base di queste acquisizioni è stata quella di creare una filiera di forniture completa e affidabile, al servizio principalmente, ma

non solo, dell’industria degli inchiostri, delle vernici e dei rivestimenti.

“Grazie alle acquisizioni, Inkmaker è cresciuta del 25% a livello globale. Tenendo conto delle sfide attuali causate dalla pandemia, stiamo ancora procedendo secondo i piani, in linea con la nostra visione. Adesso, con il marchio IM GROUP alla guida di tutti gli altri, prevediamo una crescita esponenziale di tutti i nostri marchi”, dice Christophe Rizzo, CEO EMEA / Americas, IM GROUP.

ENGLISH Version

IM GROUP: new brand and new strategies for an increasingly more colorful world

ON APRIL 22ND THE REBRANDING OF INKMAKER GROUP, TO THAT OF THE NEW IM GROUP BRAND, WAS MADE OFFICIAL, WITH A COMPLETELY NEW IDENTITY. BASED IN SAN GILLIO, IN THE PROVINCE OF TURIN, IM GROUP IS A GLOBAL SUPPLIER OF COMPLETE AND AUTOMATED SOLUTIONS FOR THE DISPENSING AND FILLING OF PAINT, COATINGS AND PRINTING INKS AND ALL THAT REVOLVES AROUND THE WORLD OF COLOUR...

On World Earth Day, a great event saw this historical group of the printing sector stand out as a protagonist; in the planning since approximately two years, from Inkmaker Group's headquarters in San Gillio in the province of Turin, IM GROUP, the new entity—through which total solutions for the world of paint, coatings, ink, speciality-chemicals, adhesives and much more will make a global market

presence was officially launched. The Group has evolved on several fronts: internally as regards to the business processes, the software, the technologies used and their use in relation to the work teams employed in the many offices around the world. The evolution towards the outside was more significant. From 2019 onwards, with the acquisition of several companies and the consequent combination of experience, in-



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

Gianluca Incerti,
Global Commercial
Director, IM GROUP



FORNITORE DI SOLUZIONI GLOBALE DOVE OGNI BRAND CONTINUERÀ A OPERARE SINGOLARMENTE

Attraverso le varie acquisizioni portate a compimento in questi anni, la strategia del Gruppo era di creare delle "aree di eccellenza" dedicando a ognuna delle aree di specializzazione riunite poi in un unico nuovo e forte brand. Ogni marchio continuerà a lavorare individualmente, per assistere i clienti all'interno dei suoi mercati e quando necessario condividere le esperienze, offrendo soluzioni complete ad esempio in occasione di progetti grandi di ingegnerizzazione di impianti "chiavi in mano". Con la ristrutturazione dei singoli marchi, Inkmaker si dedicherà principalmente al dosaggio di inchiostri e allo sviluppo del software; Rexson si dedicherà princi-

palmente alle dosaggio di vernici e agli inchiostri liquidi, Vale-Tech alla tecnologia per il dosaggio di narrow-web e agli inchiostri offset, sia UV che convenzionali; Swesa punterà al settore alimentare, farmaceutico, al packaging in cartone ondulato, alla cosmetica e ad altro; Teko rimarrà nel settore del POS e dell'R&D training; Tecnopails produrrà invece riempitrici.

"Visto dall'esterno, crediamo che questa decisione farà chiarezza, dal punto di vista dei nostri clienti, per differenziare i nostri marchi e le loro attività principali. Internamente, potremo convogliare le nostre energie sull'R&D e sviluppare sempre di più le varie aree di riferimento di ogni marchio", ha detto Gianluca Incerti, Global Commercial Director, IM GROUP.

La divisione dei settori di mercato per ogni marchio era uno dei motivi principali dietro alla creazione di IM GROUP e offrirà un importante vantaggio per differenziare il Gruppo nel mercato globale. Un altro vantaggio, che ha giocato un ruolo da protagonista sin dalle prime acquisizioni, è il leggendario software Inkmaker.

IL SOFTWARE INKMAKER IL CERVELLO DI IM GROUP

"Il software Inkmaker – ora conosciuto come "IMAE-STRO" – è stato progettato interamente in house dalla

ENGLISH Version

formation, technology and hardware, Inkmaker's strategy has been to consolidate the various brands under a single brand, initially known as Inkmaker Group, now IM GROUP, with its well-defined identity, in order to successfully establish itself in the global market as a "Total-Solutions Provider", of total process engineering.

THE TRANSITION FROM INKMAKER GROUP TO IM GROUP FOR A GREATER SUPPLY CHAIN VISION

Since October 2019, Inkmaker has invested heavily with the acquisitions of Rexson and ValeTech in the UK, Tecnopails in Italy and, more recently, Swesa in Germany. The strategy behind these acquisitions was to create a complete and reliable supply chain, serving mainly, but not limited to, the ink, paint and coatings industry.

"Thanks to the acquisitions, Inkmaker has grown 25% globally. Taking into account the current challenges caused by the pandemic, we are still proceeding according to plan, in line with our vision. Now, with the IM GROUP brand

leading all the others, we expect an exponential growth of all our brands", says Christophe Rizzo, CEO EMEA / Americas, IM GROUP.

A GLOBAL SOLUTION PROVIDER WHERE EACH BRAND WILL CONTINUE TO OPERATE INDIVIDUALLY

Through the various acquisitions completed in recent years, the Group's strategy was to create "areas of excellence" by dedicating to each a specialisation which could, when required, be united under a single new and strong brand. Each brand will continue to work individually, to assist customers within its markets and when necessary share experiences, offering complete solutions, for example during large engineering projects of "turnkey" plants.

With the restructuring of the individual brands, Inkmaker will focus mainly on ink dispensing and software development; Rexson will focus mainly on paint and liquid ink dispensing, Vale-Tech on dispensing technology for narrow-web and offset inks, both UV and conventional; Swesa will target the food, phar-



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@h7group.it
www.h7group.it

I&C S.a.s.

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

nostra squadra di softwaristi e ci ha sempre consentito di posizionarci come i leader di settore tra i nostri concorrenti; per questa ragione gioca oggi un ruolo fondamentale all'interno della strategia globale di IM GROUP. Abbiamo già ampliato la nostra offerta, con la creazione di un altro software chiamato IMPRIMO, recentemente lanciato sul mercato assieme al sistema di trasferimento inchiostri chiamato "Inktrasyst".

Altri tre software sono in fase di sviluppo e verranno presentati entro l'anno prossimo", commenta Francesco Nesti, Global Director of Software & Automation, IM GROUP.

L'ESPANSIONE DI IM GROUP IN ASIA

IM GROUP, si sta sviluppando su tutti i fronti e in tutte le sedi a livello globale. "Abbiamo ampliato la nostra sede in Malesia, per ospitare il nostro marchio Teko, specializzato in Tinting & Engineering assieme a Inkmaker. Stiamo aprendo un nuovo ufficio in Thailandia. Stiamo guadagnando quote di mercato nelle Filippine. Naturalmente importantissima è la

ENGLISH Version

maceutical, corrugated cardboard packaging, cosmetics and other sectors; Teko will remain in the POS and R&D training sector and Tecnopails will manufacture filling machines.

"Seen from the outside, we believe that this decision will bring clarity, from the point of view of our customers, to differentiate our brands and their core businesses. Internally, we will be able to channel our energies on R&D, and develop the various reference areas of each brand, to a greater level," said Gianluca Incerti, Global Commercial Director, IM GROUP. The division of market sectors for each brand was one of the main reasons behind the creation of IM GROUP and will offer an important advantage to differentiate the Group in the global market. Another advantage, which has played a leading role since the first acquisitions, is the legendary Inkmaker software.

THE INKMAKER SOFTWARE, THE BRAIN OF IM GROUP

"The Inkmaker software - now known as "IMAESTRO" - was designed entirely in-house

by our team of software engineers and has always allowed us to position ourselves as the industry leaders among our competitors; for this reason, it now plays a fundamental role within the global strategy of IM GROUP. We have already expanded our offerings, with the creation of another software called IMPRIMO, recently launched on the market together with the ink transfer system called "Inktrasyst". Three other software are under development and will be presented within the next year", comments Francesco Nesti, Global Director of Software & Automation, IM GROUP.

THE EXPANSION OF IM GROUP IN ASIA

IM GROUP is evolving on all fronts and in all locations globally. "We have expanded our premises in affecting operations Malaysia, to house our Tinting and Engineering brand, Teko together with Inkmaker. We will be opening in Asia Pacific: an office in Thailand. We are gaining market share in Philippines. The big one of course is China, suffice to say that due to our larger premises we can now double the

Il significato del logo IM Group

"Il Simbolo": È un volto composto da una serie di triangoli (ispirati dal logo Inkmaker) di colore blu, colore che ispira fiducia, sicurezza e comunemente associato all'alta tecnologia. I triangoli convergono, come i molti marchi e le competenze del Gruppo, formando un insieme forte — con una precisa "identità umana" — che intende rappresentare leadership nella progettazione tecnologica ma con un "tocco umano".



Il volto è impreziosito da una corona, che rappresenta la determinazione del Gruppo di mantenere la sua posizione di leader nei settori industriali dove opera.

"Il Logotipo": Il simbolo è affiancato dalle parole "IM GROUP", con un font personalizzato per comunicare i vari settori di attività del Gruppo: vernici e rivestimenti, inchiostri, prodotti chimici, adesivi e molto altro.

"Il Motto": Sotto al logo, in colore grigio acciaio, il motto del Gruppo e la sua collocazione; "The Colour of Trust", espressione dei suoi valori fondamentali: Sincerità (Truthful), Responsabilità (Responsible), Comprensione (Understanding), Sicurezza (Safe) e Su Misura (Tailormade) per posizionare saldamente il Gruppo come leader di fiducia (T R U S T)".

Silvio Cimenti, Global Director of Branding, Marketing and Communications, IM Group



"The logo is made up of a symbol, a logotype and its credo.

"The Symbol: Is a face created from a series of triangles (inspired from the Inkmaker logo) in blue to convey trust, confidence and high-technology. The triangles converge, like the many brands and skills of the Group, to form a strong whole — a distinct 'human identity' — depicting a technological engineering leader with a 'human touch'.

"The face is embellished with a crown, representing the Group's determination to maintain its leading position in the industries it serves.

"The Logotype: the symbol is flanked by the words "IM GROUP", in a custom designed font to communicate the Group's various fields of business such as paint, coatings, ink, speciality-chemicals, adhesives and much more.

"Credo: Below the logo, in steel grey, the Group's credo and positioning line; "The Colour of Trust", a result of its core values of being Truthful, Responsible, Understanding, Safe and Tailormade to ultimately position the group, as the leader you can T R U S T".

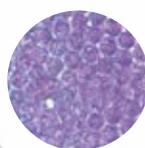
Silvio Cimenti, Global Director of Branding, Marketing and Communications, IM Group



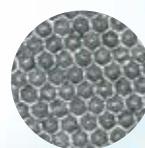
SHARK ECO L'UNICO PRODOTTO CHE PULISCE L'ANILOX IN 30 SECONDI

- › Pulizia in soli 30 secondi
- › Per tutti i tipi di inchiostri
- › Prodotto a pH neutro
- › Prezzo competitivo

Prima



Dopo



A Linde company



PRAXAIR ANILOX CERAMICI

- › Anilox ceramici PROLINE
- › Anilox in fibra di carbonio per grandi e piccoli formati ad alte velocità
- › Incisioni a celle aperte NOVALINE
- › Audit del parco anilox presso il vostro stabilimento



Roberto Guerra,
CEO Asia Pacific,
IM GROUP



Cina; è sufficiente menzionare che grazie al nostro nuovo e più grande stabilimento, abbiamo raddoppiato la capacità produttiva delle macchine standard, passando da una media di 5 o 6 unità a 10 unità su base mensile. La cosa più importante per noi, il vero valore aggiunto, è la capacità di offrire e produrre soluzioni più complesse, dove il nucleo di Ricerca e Sviluppo di IM GROUP sta investendo molte risorse. I progetti di "Fabbrica Intelligente" e "Industria 4.0" stanno dando impulso alla nostra crescita e quando si costruiscono linee di produzione complete per l'industria degli inchiostri e delle vernici è importante avere spazio sufficiente per lavorare in totale sicurezza", dice Roberto Guerra, CEO Asia Pacific, IM GROUP.

GRANDE ATTENZIONE ALL'IMPATTO AMBIENTALE DEI PRODOTTI

Assieme allo sviluppo tecnologico, un ambiente di lavoro sicuro è sicuramente una delle priorità nell'agenda di IM GROUP ma il Gruppo sta anche rivalu-

tando l'impatto ambientale dei suoi prodotti.

"È esattamente questo il motivo per cui abbiamo scelto di effettuare il lancio ufficiale del Gruppo proprio oggi, in occasione del "World Earth day"! È nostra intenzione esplicitare in maniera inequivocabile il nostro impegno verso la società, con l'adozione di pratiche sostenibili per l'ambiente. Per mettere tutto ciò in movimento, IM GROUP, in partnership con Deloitte, sta disegnando una roadmap per ridurre il nostro impatto ambientale, le risorse utilizzate e i rifiuti prodotti al fine di poter fare la nostra parte nel ridurre l'inquinamento e allineare i nostri principi etici a quelli del Global Compact delle Nazioni Unite", dice Valentina Cigna, Global Director of HR & President of IM GROUP.

FONDAZIONE IM GROUP: PERCHÉ LA SOSTENIBILITÀ PASSA ANCHE DALLA SOLIDARIETÀ

Il Gruppo ha anche un'altra notizia molto importante da annunciare in concomitanza con il lancio: la creazione della IM GROUP FOUNDATION, per portare attività a sfondo sociale nelle comunità locali dove IM GROUP opera e offrire opportunità di carriera e di crescita personale ai giovani delle comunità locali. "A livello personale, siamo sempre stati molto attivi in

ENGLISH Version

number of standard machines we ship monthly, from an average of 5 or 6 units to 10 units. More importantly, the real added value for us, is the capability to build more complex units, which is where IM GROUP's R&D is investing a lot of resources. Smart factory and Industry 4.0 are driving our growth and when you build complete production lines for a paint and ink company it's important to have enough space to work in total safety", says Roberto Guerra, CEO Asia Pacific, IM GROUP.

GREAT ATTENTION TO THE ENVIRONMENTAL IMPACT OF PRODUCTS

Together with the development of technology, a safe work environment is certainly one of the priorities on the IM GROUP agenda but the Group is also re-evaluating the environmental impact of its products. "This is exactly the reason why we have chosen to carry out the official launch of the Group today, on the occasion of the "World Earth day"! It is our intention to make our commitment to society unequivocally clear,

by adopting sustainable practices for the environment. To put this in motion, IM GROUP, in partnership with Deloitte, is designing a roadmap to reduce our environmental impact, the resources used and the waste produced in order to be able to do our part in reducing pollution and aligning our ethical principles to those of the United Nations Global Compact", says Valentina Cigna, Global Director of HR & President of IM GROUP.

IM GROUP FOUNDATION: BECAUSE SUSTAINABILITY ALSO PASSES THROUGH SOLIDARITY

The Group also has another important news to announce in conjunction with the launch: the creation of the IM GROUP FOUNDATION, to bring activities with a social background in the local communities where IM GROUP operates and to offer career and personal growth opportunities to young people from local communities. "On a personal level, we have always been very active in these fields, especially in Southeast Asia, working closely with



children in need of assistance, through workshops and various activities. Now we will have the opportunity to see these experiences grow and bring them within the IM GROUP", concluded Valentina Cigna, Global Director of HR & President of IM GROUP.

FACE TO FACE WITH CHRISTOPHE RIZZO, CEO EMEA / AMERICAS
How are you positioned in the printing and converting market?

"In the printing and converting sector we believe we have a market share of 50%. It helps us to be directly present with our companies and branches in different countries. Additionally over 90% of our customers have remained loyal to our Group.

What are your proposals for printing flexible packaging, labels and corrugated cardboard?

"For each of these three types of market we

KOENIG & BAUER

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



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

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

we're on it.

questi campi, specialmente nel Sud-Est Asiatico, lavorando a stretto contatto con i bambini bisognosi di assistenza, attraverso workshops e attività varie. Adesso avremo la possibilità di veder crescere queste esperienze e di portarle all'interno di IM GROUP", conclude Valentina Cigna, Global Director of HR & President of IM GROUP.

A TU PER TU CON **CHRISTOPHE RIZZO**, CEO EMEA/AMERICAS

Nel mercato della stampa e del converting come siete posizionati?

"Nel settore della stampa e del converting pensiamo di avere un market share pari al 50%. Ci aiuta essere presenti direttamente con nostre società e filiali in diversi paesi. Inoltre abbiamo più del 90% dei nostri clienti che rimangono fedeli al nostro Gruppo.

Quali sono le vostre proposte per la stampa di imballaggi flessibili, etichette e cartone ondulato?

"Per ognuno di questi tre tipi di mercato abbiamo dei sistemi di dosaggio dedicati. Poiché ogni settore ha delle esigenze diverse in termini di volume di produzione, precisione, tipologia chimica del prodotto, IM GROUP ha sviluppato delle macchine che rispondono appieno alle esigenze per ogni tipo di cliente.

L'unica costante per tutti gli stampatori è il nostro software".

Quindi il software è un po' il cuore di tutta la vostra strategia?

"Sì, il software è la parte principale di un sistema di dosaggio grazie alle varie funzioni che può offrire. Il software Inkmaker è sicuramente il più completo sul mercato ed è il valore aggiunto di un nostro impianto. Il nostro software "IMAESTRO" offre diverse opportunità, come per esempio la visualizzazione dello stock anche on-line, gestione della produzione in collegamento con il gestionale del cliente, correzione della formula su indicazione dallo spettrofotometro, 4 modi diversi di recuperare i ritorni di stampa, oltre 100 reports disponibili. Le novità in arrivo su "IMAESTRO" sono l' IoT per la manutenzione preventiva e il collegamento con il web ticketing per l'assistenza on line. Inoltre "IMAESTRO" risponde totalmente alle richieste dell'Industria 4.0, permettendo al cliente di poter beneficiare degli attuali agevolazioni governative. Infine, essendo "IMAESTRO" sviluppato totalmente all'interno di Inkmaker, è possibile rispondere anche alle richieste specifiche di personalizzazione dei nostri clienti".



ENGLISH Version

have dedicated dosing systems. Since each sector has different needs in terms of production volume, precision, chemical type of product, IM GROUP has developed machines that fully meet the needs for each type of customer. The only constant for all printers is our software".

So is software the heart of your whole strategy?

"Yes, the software is the main part of a dosing system thanks to the various functions it can offer. The Inkmaker software is certainly the most complete on the market and is the added value of our systems.

Our "IMAESTRO" software offers various opportunities, such as for example the visualisation of the stock also online, production management in connection with the customer's management system, correction of the formula on indication from the spectrophotometer, 4 different ways of recovering print returns, over 100 reports available. The upcoming news for "IMAESTRO" is the IoT for preventive maintenance and the connection with web ticketing for online assi-

stance. In addition, "IMAESTRO" fully responds to the demands of Industry 4.0, allowing the customer to benefit from the current government subsidies. Finally, being "IMAESTRO", which was developed entirely by Inkmaker's team, it is also possible to respond to the specific customisation requests of our customers".

What development plans are planned for the Italian office?

"The Italian office has two factories, one in San Gillio - Turin and one in Piacenza. In both plants, since 1 year now, we have introduced the new SAP management system. We are still in the process of perfecting the processes but the goal is to be able to further increase the quality of our products and the efficiency of our services.

The number of orders in recent years has been increasing and therefore we think that soon we will have to increase the production area. Finally, we have a team of colleagues dedicated to digital innovation to allow our customers to benefit from more solutions from our products".

Che piani di sviluppo sono previsti per la sede italiana?

"La sede italiana conta due stabilimenti, uno a San Gillio - Torino e uno a Piacenza. In entrambi gli stabilimenti abbiamo introdotto da 1 anno il nuovo gestionale SAP. Siamo ancora in fase di perfezionamento dei processi ma l'obiettivo è poter ulteriormente crescere di qualità nei nostri prodotti e in efficienza dei nostri servizi.

Il numero di commesse in questi anni sta aumentando e pertanto pensiamo che a breve dovremo aumentare l'area produttiva. Infine abbiamo un team di colleghi dedicati alla digital innovation per permettere ai nostri clienti di poter avere maggiori soluzioni dai nostri prodotti". ■





GAIAPACK SPA FLEXIBILE SOLUTIONS



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

Converting e automazione: **BBox** la nuova taglierina-ribobinatrice firmata **Bimec**

**Elena e Davide Bottoli,
titolari di Bimec**

BBox nasce da un'attenta analisi delle esigenze del mercato e punta a soddisfarle grazie all'introduzione di soluzioni innovative. "Aumento della produzione con richiesta di macchine più performanti, aumento della versatilità per poter lavorare diversi materiali, e un aumento della flessibilità con macchine dotate di automatismi in grado di abbattere i tempi morti a ogni set-up o scarico della macchina", esordisce Davide Bottoli, sottolineando come sul mercato non tutte le soluzioni presenti siano in grado di rispondere a queste esigenze, e ricordando inoltre come spesso alcuni automatismi applicati alle taglierine non siano così efficaci e respon-

CON UN DOPPIO EVENTO DIGITALE, UNO IN LINGUA ITALIANA E UNO IN INGLESE, BIMEC HA PRESENTATO LO SCORSO 25 MARZO LA NUOVA TAGLIERINA-RIBOBINATRICE A CAMBIO AUTOMATICO BBOX, NATA DALL'EVOLUZIONE DI UN ALTRO MODELLO STORICO DI CASA BIMEC, LA TCA 64E. ELENA E DAVIDE BOTTOLI HANNO FATTO GLI ONORI DI CASA, PRESENTANDO E APPROFONDENDO I PIÙ IMPORTANTI DETTAGLI TECNICI DI QUESTA NUOVA TAGLIERINA-RIBOBINATRICE



denti alle reali esigenze produttive, rischiando inoltre di rallentare la macchina nelle fasi di set-up e cambio lavoro, rendendola anche più ingombrante o meno accessibile in alcuni punti. Automazione sì, ma solo dove realmente è necessaria e apporti i vantaggi per cui è stata studiata, questo è stato il focus di Bimec nella progettazione di questa nuova taglierina-ribobinatrice.

LA BBOX NEL DETTAGLIO

BBox è una taglierina a cambio automatico, con svolgitor separato, passaggio aereo del film e avvolgimento sotto il ponte, con l'aggiunta di una serie di soluzioni tecniche completamente automatiche e semi-automatiche, pensate e introdotte con l'obiettivo di ridurre i tempi improduttivi tra un ciclo di lavoro e l'altro. "Gli obiettivi che vogliamo perseguire con questa nuova macchina sono quelli di sfruttare al massimo le performance, parificando i tempi accessori e quelli di avvolgimento grazie a una maggiore velocità delle attrezzature accessorie quali carico, scarico, chiusura bobine, ripartenze, grazie all'aggiunta di automatismi e servoassistenza dell'operatore", aggiunge Davide Bottoli - "il secondo obiettivo consiste nell'introdurre set-up rapidi per rendere la macchina flessibile a ogni tipologia di lavoro", conclude Davide, passando dall'analisi del rendering della macchina al reparto di produzione



DIAMOND HP

EXCELLENT PERFORMANCES IN HIGH SPEED FLEXOGRAPHIC PRINTING



Up to 800 m/min

Automatic washing system
SprintWash®

Direct Drive Evo System®



LARGE REPEATS &
USER-FRIENDLY

Diamond HP offers significant competitive advantages in the production of large jobs.

Diamond HP is the ideal answer for demanding customers who require increased flexibility and a high automatization level for the optimization of printing processes.

UTECO: NOT ONLY FLEXO



del nuovo stabilimento Bimec dove la nuova BBox è già disponibile per qualsiasi tipologia di test con materiali dei clienti.

Ma scopriamo ora la nuova BBox in ogni sua fase, partendo dal caricatore automatico delle anime, che può alloggiare sia quelle in cartone che plastica da 70 ai 152 mm di diametro. La fase successiva prevede il posizionamento automatico delle anime, che lavora in due fasi per garantire rapidità e precisione. Questo automatismo è stato integrato nel dispositivo di espulsione, ed è progettato in modo da bilanciare perfettamente forza e precisione.

Una caratteristica molto importante è la posizione dell'operatore, studiata in maniera tale da poter gestire dallo stesso punto sia la fase di scarico pallettizzazione delle bobine che avviare la chiusura dello scarica bobine e dare il consenso al successivo ciclo di produzione.

Nella fase di cambio ralla, saldatura e applicazione del nastro biadesivo, l'attacco delle code del materiale per il nuovo ciclo può avvenire in due diverse modalità: automatica tramite barra saldante regolabile (ovviamente per tutti i materiali saldabili) o manuale tramite applicazione di nastro biadesivo in posizione comoda per



ENGLISH Version

Converting and automation: BBox the Bimec new slitter-rewinder

WITH A DOUBLE DIGITAL EVENT, ONE IN ITALIAN AND ONE IN ENGLISH, BIMEC PRESENTED ON MARCH 25 THE NEW SLITTER-REWINDER BBOX WITH AUTOMATIC CHANGE, BORN FROM THE EVOLUTION OF ANOTHER HISTORICAL BIMEC MODEL: TCA 64E. ELENA AND DAVIDE BOTTOLI WELCOMED THE VIRTUAL GUESTS, PRESENTING AND STUDYING THE MOST IMPORTANT TECHNICAL DETAILS OF THIS NEW SLITTER-REWINDER

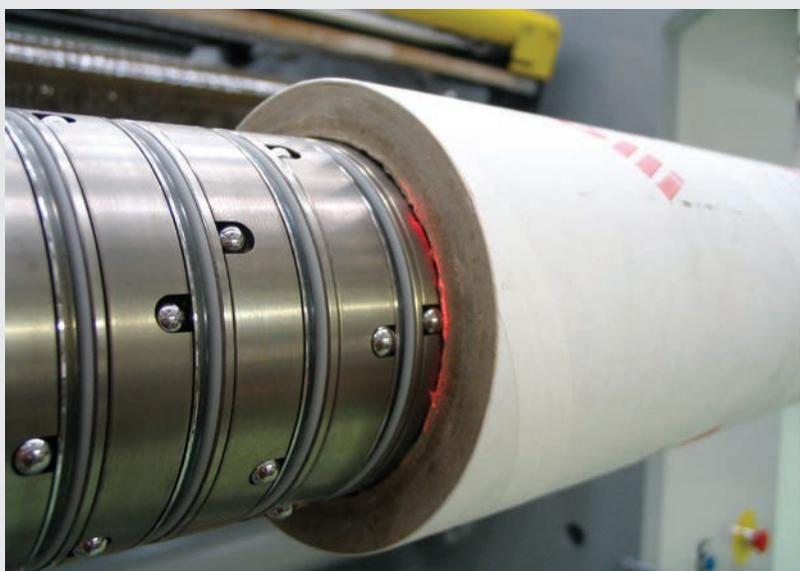
BBox was born from a careful analysis of market needs and aims to satisfy them thanks to the introduction of innovative solutions. "Increase in production with a request for more performing machines, increase in versatility to be able to process different materials, and an increase in flexibility with machines equipped with automatisms capable of reducing downtime at each set-up or unloading of the machine", begins Davide Bot-

li, underlining how not all the solutions present on the market are able to meet these needs, and also recalling how often some automatisms applied to the cutters are not so effective and respond to real production needs, also risking slowing down the machine in set-up and job change phases, making it even more cumbersome or less accessible in some points. Automation is necessary, but only where it is really necessary and brings the advantages for which it was

designed, this was the focus of Bimec in the planning and concept of this new slitter-rewinder.

THE BBOX IN DETAIL

BBox is a cutter with automatic change, with separate unwinder, aerial passage of



MINITOWER



MINIPLANT



PROCOLOR



- Interconnesso a MES e ERP
- Tracciabilità anche per le correzioni
- Interfacciabilità a software di color management e spettrofotometro
- Preparazione Just in Time e nelle corrette quantità
- Riproducibilità
- Recuperi da resi di produzione
- Limitata manutenzione
- Supporto remoto in realtà aumentata

I-TECH s.r.l. - Via dei Falegnami 11, 41049 Sassuolo (MO) Italia - 0536 905168 - www.itech-italia.com - sales@itech-italia.com



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



INCIFLEX



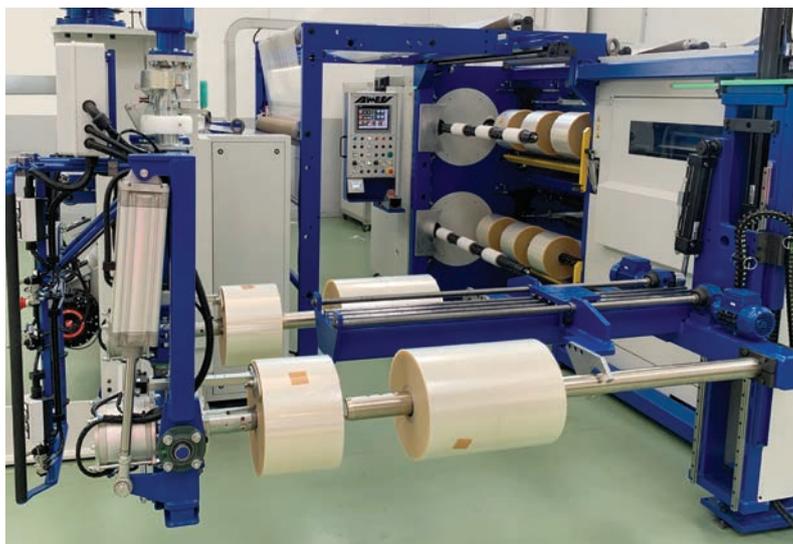
INCIFLEX S.p.A.

via dell'industria 36/38
21019 somma lombardo
varese

tel. 0331.495365
fax. 0331.493864

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





l'operatore, grazie alla particolare configurazione della macchina.

La fase di chiusura delle bobine finite è stata appositamente lasciata all'intervento dell'operatore, che esegue manualmente l'operazione, poiché in questa fase le esigenze dei clienti possono essere molto differenti fra loro al punto da rendere inefficiente o addirittura controproducente l'inserimento di un automatismo. Appena sotto il display di comando e controllo della taglierina è stato inserito un dispenser di biadesivo a portata dell'operatore.

Lo spintore automatico con lo scarica bobine, oltre a posizionare le anime per l'avvio del ciclo di produzione, ha anche la funzione di trasferire le bobine figlie dagli avvolgitori ai bracci dello scarica bobine. Nell'ul-

tima fase, quella che vede in azione lo scarica bobine e il manipolatore, Bimec ha prestato molta attenzione nell'introduzione di un accessorio molto versatile ovvero lo scarica bobine rotante, che consente lo scarico manuale per le bobine più leggere, lo scarico servo-assistito, comandato dall'operatore, per il trasferimento delle bobine dai bracci dello scarica bobine al manipolatore e alla fase finale di palettizzazione, e infine l'apertura da 0 a 90° sull'asse verticale e orizzontale a cui segue la discesa a livello pallet, molto utile per le bobine di una certa dimensione, che devono essere palettizzate senza la necessità di essere ribaltate.

Il manipolatore a gravità 0 può gestire bobine fino a 300 kg e consente la doppia presa delle bobine che dimezza i tempi di scarico; inoltre sia gli spintori che i bracci del manipolatore risultano essere completamente indipendenti così da gestire separatamente i due assi.

“Una macchina con diversi dispositivi che intervengono in sequenza o contemporaneamente come sulla BBox deve anche essere intuitiva e user-friendly, pertanto abbiamo deciso di dotarla con segnalatori Led, puntatori laser e sensori che facilitano l'interazione uomo-macchina, in particolare 4 Led, ognuno per ogni dispositivo precedentemente descritto, che comunicano attraverso 4 colori a identificare 4 diversi stati

the film and winding under the bridge, with the addition of a series of fully automatic and semi-automatic technical solutions, designed and introduced with the aim of reducing unproductive times between one work cycle and another. “The objectives we want to pursue with this new machine are to make the most of the performance, equalizing the accessory and winding times thanks to a higher speed of the accessory equipment such as loading, unloading, reel closing, restarts, thanks to the addition of automatism and operator servo-assistance”, adds Davide Bottoli, “the second objective is to introduce rapid set-ups to make the machine flexible for every type of work”, concludes Davide, moving from the analysis of the machine rendering to the production department of the new Bimec plant where the new BBox is already available for any type of test with customers' materials.

Now let's discover the new BBox in every phase, starting from the automatic core loader, which can house both cardboard and

plastic cores from 70 to 152 mm in diameter. The next phase involves the automatic positioning of the cores, which works in two phases to ensure speed and precision. This automatism has been integrated into the ejection device and is designed to perfectly balance strength and precision.

A very important feature is the position of the operator, conceived in such a way as to be able to manage from the same point both the unloading and palletizing phase of the reels and start the closure of the reels unloading and allow the next production cycle.

During the fifth wheel change, welding and application of the double-sided tape, the attachment of the material tails for the new cycle can take place in two different ways: automatically by means of an adjustable sealing bar (obviously for all weldable materials) or manually by applying double-sided tape in a convenient position for the operator, thanks to the particular configuration of the machine.

The closing phase of the finished reels has

been purposely left to the intervention of the operator, who performs the operation manually, since in this phase the needs of the customers can be very different from each other to the point of making inefficient or even counterproductive the insertion of an automatism. Just below the command and control display of the cutter, a double-sided adhesive dispenser has been

placed within easy reach of the operator.

The automatic pusher with reel unloading, in addition to positioning the cores for starting the production cycle, also has the function of transferring the daughter reels from the winders to the arms of the reel unloading. In the last phase, the one that sees in action the coil unloader and the manipulator, Bimec has paid great attention to the introduction of



100 % ALBERO DA 3" IN FIBRA DI CARBONIO

con perni in acciaio

Ultraleggero e super veloce

La soluzione sviluppata da Svecom permette di andare oltre i limiti per ottimizzare le vostre macchine

La nuova gamma di prodotti permette di superare i limiti di velocità usuali per i diametri 3", ottimizzando le vostre macchine a velocità meccaniche oltre i 1200 m/min.



Ultraleggero



Sicuro



Veloce



Resistente



NUOVO BREVETTO SVECOM!

- *Maggior resistenza*
- *Maggior leggerezza*
- *Accelerazione più rapida*
- *Velocità critiche aumentate*



www.svecom.com



della macchina”, conclude Davide Bottoli.

La BBox, macchina estremamente compatta, è in grado di processare bobine da 1050-1350-1650 e 1850 mm di larghezza con diametro massimo della bobina madre da 1000-1200mm e diametro massimo delle bobine finite di 610mm.

La larghezza di taglio minima è di 20mm, mentre la macchina è in grado di raggiungere la velocità massima di 800 metri al minuto.

A TU PER TU CON DAVIDE BOTTOLI

A quali tipologie di clienti si rivolge la BBox?

“BBOX è una taglierina ribobinatrice destinata al taglio di film plastici, carta e accoppiati e, in generale,

tutti i materiali utilizzati nel settore dell’imballaggio flessibile.

Rappresenta la soluzione ideale per i convertitori che hanno necessità di avere una macchina dai settaggi rapidi e che consenta di avere flessibilità nelle variazioni di lavoro. Inoltre, BBOX è stata studiata per essere ergonomica, dalla gestione compatta e user-friendly: grazie alla sua configurazione, permette all’operatore di controllare le varie operazioni della macchina da un’unica posizione - quella di scarico - potendo dedicarsi per la maggior parte del tempo al confezionamento delle bobine, riducendo i tempi improduttivi e incidendo così positivamente sulla produttività aziendale”.

Dopo oltre un anno di “emergenza Covid” qual è il vostro bilancio?

“Nonostante l’emergenza ci abbia costretto a ridurre la presenza dei dipendenti in sede per garantire la sicurezza collettiva, il 2020 è stato un anno dal bilancio positivo.

Siamo riusciti a rispettare le date di consegna concordate con i nostri clienti prima della pandemia e ne abbiamo acquisiti di nuovi, molti dei quali hanno già messo in funzione le nostre macchine con piena soddisfazione.



a very versatile accessory, namely the rotating reel unloader, which allows manual unloading for lighter reels, servo-assisted unloading, controlled by the operator, for the transfer of the reels from the arms of the reel unloader to the manipulator and to the final palletizing phase, and finally

the opening from 0 to 90° on vertical and horizontal axis followed by the descent to pallet level, very useful for reels of a certain size, which must be palletized without the need to be overturned.

The 0 gravity manipulator can handle reels up to 300 kg and allows the double

gripping of the reels which halves unloading times; moreover, both the pushers and the manipulator arms are completely independent so as to manage the two axes separately.

“A machine with several devices that intervene in sequence or simultaneously as on the BBox must also be intuitive and user-friendly, so we decided to equip it with LED indicators, laser pointers and sensors that facilitate man-machine interaction, in particular 4 LEDs, each for each device described above, which communicate through 4 colors to identify 4 different machine states”, concludes Davide Bottoli.

The BBox, extremely compact machine, is able to process rolls of 1050-1350-1650 and 1850 mm in width with a maximum diameter of the parent roll of 1000-1200mm and a maximum diameter of the finished rolls of 610mm. The minimum cutting width is 20mm, while the machine is able to reach the maximum speed of 800 meters per minute.

FACE TO FACE WITH DAVIDE BOTTOLI

What types of customers does BBox address?

“BBOX is a slitter rewinder intended for cutting plastic films, paper and laminates and, in general, all materials used in the flexible packaging sector.

It represents the ideal solution for converters who need to have a machine with quick settings and which allows flexibility in work variations. Furthermore, BBOX has been designed to be ergonomic, compact and user-friendly: thanks to its configuration, it allows the operator to control the various operations of the machine from a single position - that of unloading - being able to dedicate himself for the most part of the time needed to pack the reels, reducing unproductive times and thus positively affecting company productivity”.

After more than a year of “Covid emergency” what is your balance?

“Although the emergency forced us to



Soluzioni personalizzate per Rotocalco di piccole/medie tirature



GAMMA ROTOSHAFTESS



**Unità stampa speciali, abbinabili
ad altre tecniche di stampa**

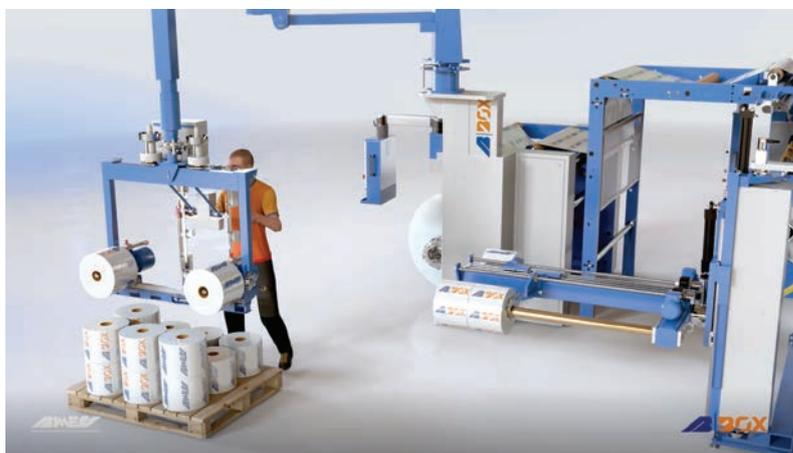


**Rototestine 4 colori
stampa bande molto strette**

- 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!



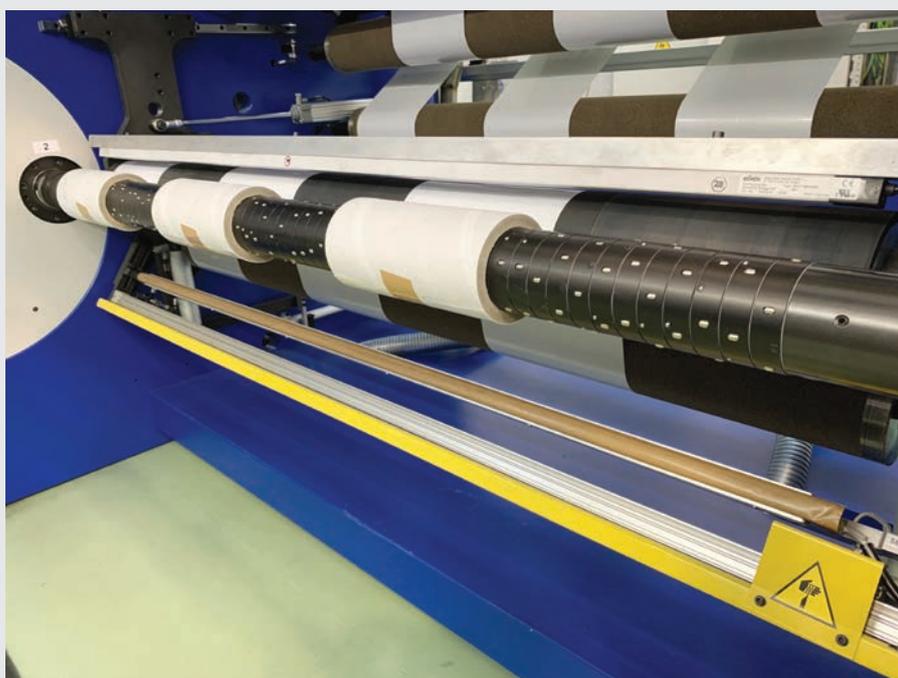


Il nostro ufficio tecnico, sempre in sinergia con il reparto commerciale, ha lavorato molto nell'ingegnerizzazione di migliorie tecniche sui nostri impianti per offrire maggiori benefici ai clienti, nell'ottica di ottimizzazione e semplificazione dei processi produttivi".

Quali azioni avete dovuto implementare per garantire assistenza ai clienti?

"La situazione pandemica ci ha costretto a ridurre drasticamente gli spostamenti e, nonostante fossimo già soliti fornire assistenza da remoto, abbiamo deciso di riorganizzare e migliorare questo servizio. Grazie ai nuovi strumenti di comunicazione digitale, riusciamo a garantire una completa assistenza ai nostri clienti, sia per quanto riguarda l'installazione e il collaudo delle nostre macchine a distanza, sia per eventuali fermi macchina. Con la gestione da remoto, siamo infatti in grado di controllare dai nostri uffici l'operatività degli impianti Bimec in funzione in tutto il mondo e di intervenire tempestivamente.

Nuovi investimenti sono rivolti a queste attività ma è ancora presto per rivelare a cosa stiamo lavorando. Siamo certi però che queste novità forniranno un grande vantaggio per il settore del converting e non vediamo l'ora di poterle condividere con i nostri clienti". ■



reduce the presence of employees on site to ensure collective safety, 2020 was a year with a positive balance. We have managed to meet delivery dates agreed with our customers prior to the pandemic and have acquired new ones, many of whom have already put our machines into operation with full satisfaction. Our technical department, always in synergy with the sales department, has worked hard in engineering technical improvements on our systems to offer greater benefits to customers, with a view to optimizing and simplifying production processes".

What actions did you have to take to ensure customer service?

"The pandemic situation forced us to drastically reduce travel and, although we already used to provide remote assistance, we decided to reorganize and improve this service. Thanks to the new digital communication tools, we are able to guarantee complete assistance to our customers, both as regards the installation and testing of our machines remotely, and for any downtime. With remote management, we are in fact able to control the functioning of Bimec systems around the world from our offices and to intervene promptly. New investments are aimed at these activities but it is still early to reveal what we are working on. However, we are confident that these innovations will provide a great advantage for the converting sector and we look forward to sharing them with our customers".



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



ERO

GLUING SYSTEMS

A Valco Melton Company

ERO offre soluzioni complete di incollaggio elettronico per l'industria manifatturiera di imballaggi flessibili, consentendo ai produttori di aggiornare le loro linee di produzione e sostituire i contenitori di colla aperti.

FAI UN PASSO AVANTI

Aggiorna i tuoi sistemi di incollaggio per PRODUZIONE DI BORSE E SACCHI

- Elimina lo smaltimento della colla
- Risparmio adesivo
- Riduci i tempi di inattività
- Maneggevolezza



Per saperne di più: <https://bit.ly/3sJwYr0>





Saldoflex-Elba: i risultati di una collaborazione sono sempre positivi



ELBA, CHE PRODUCE SALDATRICI PER LA PRODUZIONE DI BUSTE E SALDOFLEX, SPECIALIZZATA NELLA PRODUZIONE DI MACCHINE DA STAMPA FLEXO E TERMOSALDATRICI, HANNO DECISO DI INTEGRARE IL LORO KNOW-HOW TECNOLOGICO, LA LORO GRANDE CONOSCENZA DEL MERCATO PER OFFRIRE AL MONDO DELLA TRASFORMAZIONE UNA GAMMA COMPLETA DI MACCHINARI PER LA PRODUZIONE DI QUALUNQUE TIPO DI BUSTA O SACCHETTO, POTENDO CONTARE SULLA SINERGIA COMMERCIALE TRA LE DUE AZIENDE, CHE MANTERRANNO ASSOLUTA INDIPENDENZA FINANZIARIA

Nell'ultimo periodo tutti i settori industriali e manifatturieri si sono resi conto che, piuttosto che pensare solo alla propria azienda e ai propri interessi, è molto meglio collaborare, lavorare insieme perseguendo obiettivi comuni. Questo è ciò che hanno fatto Saldoflex ed Elba: all'insegna del noto, e oggi più che mai vero, proverbio che recita "l'unione fa la forza", hanno deciso di unire competenze e rete di vendita per essere più forti e competitivi agli occhi di clienti e concorrenti.

I PROTAGONISTI DELL'ACCORDO

Per approfondire i dettagli di questa partnership abbiamo parlato con Marco Filippini, Project Manager & Sales Operations, Saldoflex e Stefano Luoni, responsabile dello sviluppo strategico.

Saldoflex nasce nel 1961 come Officine Meccaniche Filippini & Paganini, l'azienda cresce in fretta e diventa un punto di riferimento nel settore dei costruttori di macchine da stampa flessografica. Ma non basta, l'azienda vuole ampliare la sua offerta e entra nel mercato delle termosaldatrici automatiche per la lavorazione dei film plastici. Quindi nel 1972 viene fondata Saldoflex: le linee di prodotto diventano due e l'azienda continua



la sua crescita. Nel 2008 Saldoflex, tramite un'operazione di fusione aziendale, incorpora il ramo d'azienda Filippini & Paganini e diventa un'unica entità. Lo storico brand Filippini & Paganini rappresenta oggi la Flexo Division, marchio con il quale sono vendute le macchine da stampa flessografica. Oggi lavorano 50 persone nello stabilimento di Solbiate Olona, in provincia di Varese. "Presidiamo sia il mercato italiano che quello estero, e il nostro fatturato deriva prevalentemente da attività estere con una percentuale del 60%, trend ormai consolidato che credo continuerà anche in futuro; il mercato è comunque effervescente anche in Italia, e soprattutto nel sud, soprattutto grazie a agevolazioni e incentivi finanziari che supportano gli investimenti", afferma Marco. Saldoflex ha compreso che trovare i giusti partner può portare grandi risultati: dalla sinergia tecnologica con

A new Partnership is rising. DISCOVER IT.



65

Anni di storia

2000

Clienti nel mondo

60

Anni di storia

850

Clienti nel mondo

3000

Impianti
installati nel mondo

65

Paesi in cui sono
installati
i nostri impianti

2300

Impianti
installati nel mondo

58

Paesi in cui sono
installati
i nostri impianti



Macchine per la produzione di:

- Stand-up/Doypack® con e senza zipper
- 2 o 3 saldature con e senza zipper
- Side Gusset e Side Gusset con soffietto inserito
- Buste a raccolta wicket
- Sacchetti boutique, STEB, courier, heavy duty, flexy loop e patch handle
- Buste termoretraibili
- Una vasta gamma di buste header, buste breathable con patch, Buste Chevron, self sealing, per il mercato medicale/farmaceutico

Macchine per la produzione di:

- Stampe flessografiche stack-type (in linea ad estrusore e da bobina-bobina)
 - Stampe flessografiche a tamburo centrale
- Sacchi shopper e sacchi a bocca aperta (stampati e non) – sacchi stesi
 - Sacchi block-notes (stampati e non) – sacchi stesi
- Sacchi shopper e sacchi a bocca aperta (stampati e non) – sacchi in rotolo



→ elba-spa.it

saldoflex.com ←



Bosch Rexroth è nata LEAF-S8, una flexo a tamburo centrale basata sull'intelligenza artificiale e Machine Learning, in grado di regolare il set-up della pressione di stampa in modo automatico e veloce, rendendo il processo di stampa più efficiente.

Elba, con sede a Magnago (MI), dove lavorano 50 persone, nasce nel 1956 come società elettromeccanica fondata dai fratelli Luoni; dopo qualche anno viene avviata la produzione di saldatrici per termoplastici. Nel 1976 nasce la società Fiborsin dedicata alla costruzione di linee di estrusione di reti in plastica e minizip (ceneriere), due anni dopo nasce la terza azienda del gruppo, FAE, che sviluppa hardware, software ed esegue cablaggi elettrici, oggi Siemens Partner Solution. Nel 1998 il gruppo Elba assorbe la società FAMA di Sesto Calende, che costruiva saldatrici per la produzione di buste sottovuoto, grazie alla quale oggi, dopo diverse evoluzioni tecnologiche di prodotto, Elba può vantare una posizione di leader europeo; nel 2010 entra nel settore medicale/farmaceutico diventandone market leader. A completamento della gamma Elba produce saldatrici per la produzione di buste wicket, buste termoretraibili e sacchi heavy duty/security bag. Anche il fatturato di Elba deriva principalmente da vendite all'estero, circa l'80% del totale.



LAVORARE INSIEME CON UN OBIETTIVO COMUNE

Decidere di creare questa partnership è stata "una scelta naturale, anche se a livello pratico il catalizzatore è stato un agente condiviso dalle nostre aziende, perché abbiamo capito che il mercato richiede saldatrici per materiale in bobina ma anche per buste sottovuoto quindi Marco e io abbiamo deciso di integrare la forza vendita per poter offrire una gamma più ampia di soluzioni: oggi la nostra offerta comprende saldatrici di diverso livello produttivo e anche le macchine da stampa flexo di Saldoflex; ora siamo più forti, e inoltre possiamo condividere i costi necessari per presidiare i mercati sia

ENGLISH Version

Saldoflex-Elba: the results of a collaboration are always positive

ELBA, WHICH PRODUCES POUCH MAKING MACHINES AND SALDOFLEX, SPECIALIZED IN THE PRODUCTION OF FLEXO PRINTING MACHINES AND BAG MAKING MACHINES, HAVE DECIDED TO INTEGRATE THEIR TECHNOLOGICAL KNOW-HOW, THEIR GREAT KNOWLEDGE OF THE MARKET TO OFFER THE WORLD OF CONVERTING A COMPLETE RANGE OF MACHINERY FOR THE PRODUCTION OF ANY TYPE OF POUCH OR BAG, BEING ABLE TO COUNT ON THE COMMERCIAL SYNERGY BETWEEN THE TWO COMPANIES, WHICH WILL MAINTAIN ABSOLUTE FINANCIAL INDEPENDENCE

In the last period, all industrial and manufacturing sectors have realized that, rather than thinking only about their own company and interests, it is much better to collaborate, to work together pursuing common goals. This is what Saldoflex and Elba did: in the name of the well-known, and today more than ever true, proverb that says "unity brings new strength", they deci-

ded to combine skills and sales network to be stronger and more competitive for customers and competitors.

THE PROTAGONISTS OF THE AGREEMENT

To deepen the details of this partnership we spoke with Marco Filippini, Project Manager & Sales Operations, Saldoflex and Stefano

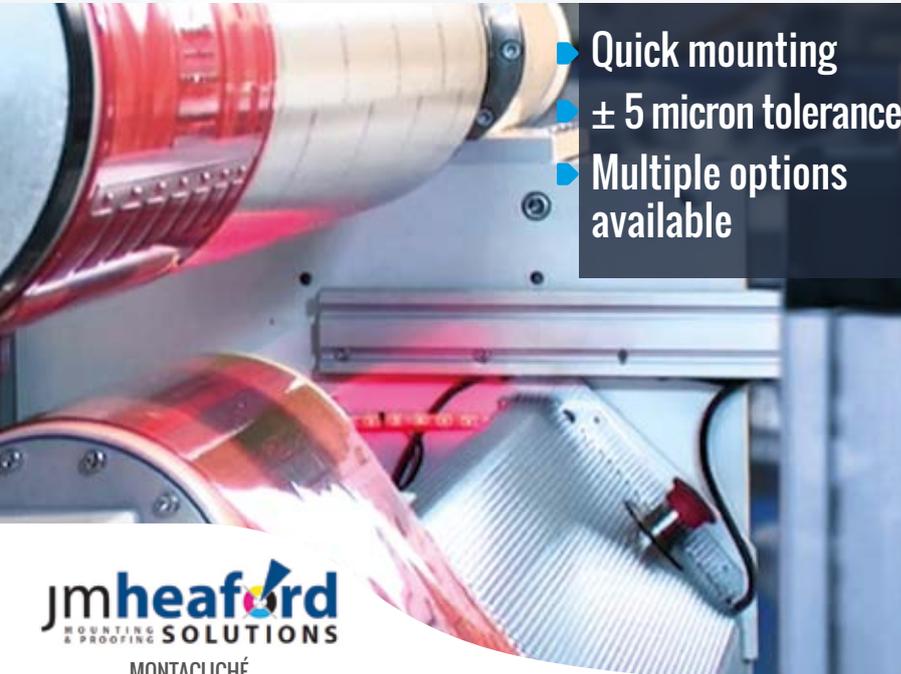
Luoni, Strategic Development Manager. Saldoflex was founded in 1961 as Officine Meccaniche Filippini & Paganini, the company grew rapidly and became a point of reference in the flexographic printing machine manufacturers sector. But that's not enough, the company wants to expand its offer and enters the market of automatic heat sealers to process plastic films. Then in 1972 Saldoflex was founded: the product lines became two and the company continued its growth. In 2008 Saldoflex, through a company merger, incorporated Filippini & Paganini business unit and became a single entity. The historic Filippini & Paganini brand today represents the Flexo Division, the brand under which are sold flexographic printing machines. Today 50 people work in the Solbiate Olona plant, in the province of Varese. "We oversee both the Italian and foreign markets, and our turnover derives mainly from foreign activities with a percentage of 60%, a well-established trend that I believe will continue in the future; the market is however effervescent also in Italy,

and above all in the south, above all thanks to financial incentives and concessions that support investments", says Marco.



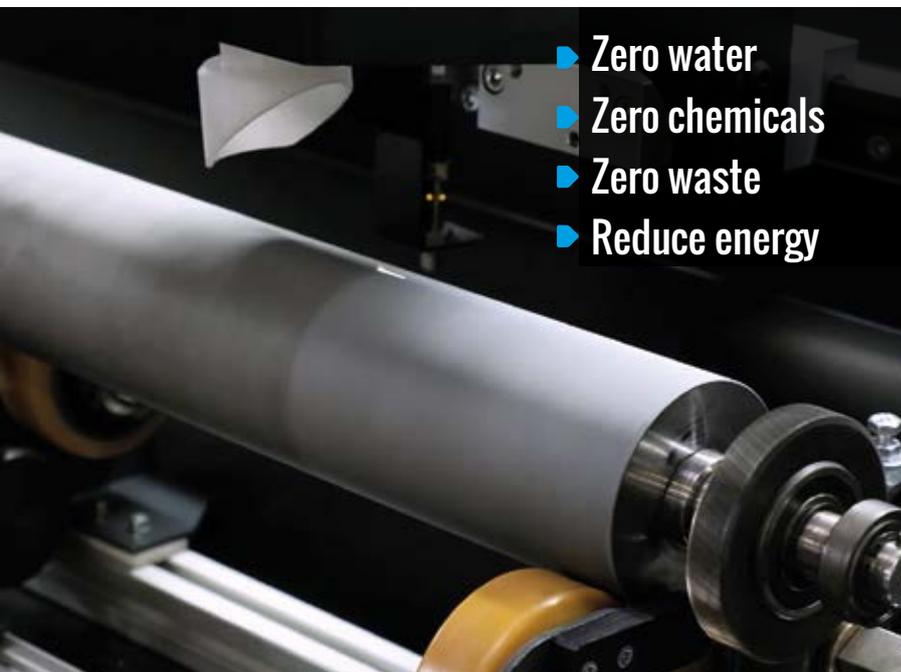


Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



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

jmheaford
MOUNTING & PROOFING SOLUTIONS
MONTACLICHÉ



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



TEG
TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

LUXFER
GRAPHIC ARTS
LASTRE IN METALLO PER
LA FOTOINCISIONE

ROGERS
CORPORATION
R/bak® Cushion Mounting Materials
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

BFT FLEXO
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

Axyl
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





in Italia che all'estero", dichiara Stefano.

"La nostra idea è proporci sul mercato con la stessa forza vendita che offrirà soluzioni Elba e Saldoflex, in questo modo non solo potremo offrire ai clienti macchinari per qualunque tipo di busta o sacchetto, ma daremo loro la possibilità di stampare questi prodotti con le macchine flexo di Saldoflex, diventando così un unico punto di riferimento per il mondo della trasformazione", spiega Marco.

Ovviamente la partnership parte da una collaborazione commerciale, ma è prevista anche l'integrazione delle rispettive competenze tecniche e conoscenze, con lo scopo di raggiungere nuovi mercati anche in aree geografiche lontane dall'Europa.

Ambedue le aziende sono caratterizzate da una forte spinta innovativa. Alla prossima K nel 2022 Elba e Saldoflex si presenteranno insieme, e stanno già lavorando alle nuove attrezzature che esporranno in fiera, certi che i clienti non potranno che accogliere con entusiasmo la comodità di potersi rivolgere a queste due aziende per trovare un portafoglio prodotti senza eguali in termini di ampiezza, qualità e valore. ■



Saldoflex has understood that finding the right partners can bring great results: from the technological synergy with Bosch Rexroth was born LEAF-S8, a central drum flexo machine based on artificial intelligence and Machine Learning, able to regulate set-up pressure automatically and quickly,

making the printing process more efficient. Elba, based in Magnago (MI), where work 50 people, was founded in 1956 as an electro-mechanical company by Luoni brothers, after a few years started the production of thermoplastic welders. In 1976 Fiborsin company was founded, dedicated to the construction of extrusion lines for plastic nets and minizips (hinges), two years later the third company of the group, FAE, was born, which develops hardware, software and performs electrical wiring, today Siemens Partner Solution.

In 1998 Elba group acquires FAMA company in Sesto Calende, which built vacuum bag making machines, thanks to which today, after various technological product evolutions, Elba can boast a position of European leader; in 2010 it entered the medical/pharmaceutical sector

becoming a market leader. To complete the range, Elba produces welding machines for production of wicket bags, thermoshrinking bags and heavy duty/security bags. Elba's turnover also derives mainly from sales abroad, about 80% of the total.

WORKING TOGETHER WITH A COMMON GOAL

The decision to create this partnership was "a natural choice, even if on a practical level the catalyst was an agent shared by our companies, because we understood that the market requires welding machines for reel material but also for vacuum bags so Marco and I said to ourselves, why we do not integrate our sales force in order to offer a wider range of solutions: today our offer includes welding machines of different production levels and also Saldoflex flexo printing machines; now we are stronger, and we can also share the costs necessary to preside over the markets both in Italy and abroad", says Stefano.

"Our idea is to propose ourselves on the

market with the same sales force that will offer Elba and Saldoflex solutions, in this way we will not only be able to offer customers machinery for any type of pouch or bag, but we will give them the possibility to print these products with flexo machines by Saldoflex, thus becoming a single point of reference for the converting world of transformation", explains Marco.

Obviously the partnership starts from a commercial collaboration, but the integration of the respective technical skills and knowledge is also foreseen, with the aim of reaching new markets even in geographic areas far from Europe.

Both companies are characterized by a strong innovative drive. At next K in 2022 Elba and Saldoflex will present themselves together and are already working on the new equipment they will exhibit at the fair, certain that customers will enthusiastically welcome the convenience of being able to turn to these two companies to find an unrivaled product portfolio in terms of range, quality and value.



MADE IN ITALY

SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT

our new
website
is live

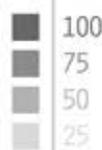
WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM

discover the new technical insights



SELEVISCO9000

- ▶ No drift in viscosity measurement
- ▶ Insensitivity to turbulence and foam
- ▶ Proprietary technology
- ▶ Acid and solvent proof
- ▶ No recalibration needed
- ▶ No maintenance required
- ▶ User friendly
- ▶ Excellent performance with water based inks, glues and varnishes



**DOMINATE
CONFUSION**

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

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

BFM: evento virtuale in luglio per la presentazione della nuova macchina da stampa flexo stack

Bfm il prossimo mese di luglio presenterà la nuova “Sirio S - PLUS” durante un evento digitale a cui sarà possibile partecipare previa registrazione.

Presente sul mercato dal 1975, bfm ha saputo crescere nei decenni per diventare un riferimento a livello internazionale nel campo della realizzazione di macchine per materie plastiche, dai traini e avvolgitori automatici per linee soffio di estrusione, alle macchine da stampa flessografica a Tamburo centrale fino a 10 colori e stack type a 2,4,6,8 colori.

Durante l’evento saranno illustrate tutte le innovazioni tecnologiche della nuova macchina da stampa Stack Sirio S Plus: alta qualità di stampa, efficienza e produttività grazie a cambi di lavoro agevolati e precisi, grande flessibilità di



impiego, grazie alla capacità di processare materiali polimerici di diverso tipo anche da materie prime di origine bio e infine un lay-out compatto e design moderno.

Come tutte le macchine BFM, anche il modello Sirio S-PLUS è idoneo ad essere connesso in rete e consente di usufruire dei benefici previsti e delle risorse stanziati dal Piano nazionale Industria 4.0, che ha come scopo la trasformazione digitale delle aziende.

La Sirio S-PLUS è una macchina “Stack type” a 6/8 colori,

progettata per la stampa su diversi materiali plastici per il mercato del packaging, 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 1600 mm.

La macchina è composta da sviluppatore con diverse soluzioni: fisso, shaft-less o revolver, gruppo di stampa a 6/8 colori con asse di controstampo motorizzato indipendente, macinazione elettrica e inchiostrazione pneumatica.

Il gruppo di asciugatura è com-

posto da sistema intercolor e cappa di asciugamento con riscaldamento elettrico o a gas e avvolgitore con diverse possibilità di avvolgimento.

La macchina vanta una piattaforma d’automazione progettata con il supporto di Bosch Rexroth, con cui BFM collabora sin dal 2010, in occasione dell’equipaggiamento della prima CI Flexo full gearless a tamburo centrale. Collaborazione consolidata poi nel 2016 anche con l’automazione degli impianti stack, grazie all’esperienza maturata dalla società

ENGLISH News Technologies

BFM: digital event in July for the presentation of the flexo stack press

Bfm next July will have the pleasure of presenting “Sirio S - PLUS” during a digital event to which it will be possible to participate after registration. Present on the market since 1975, bfm has been able to grow over the decades to become, today, a leading Company in the field of plastic materials, from automatic take off units and winders for extrusion blown film lines, to Flexographic printing machines with central up to 10 colors and 2,4,6,8 colors stack type. During the event all the technological innovations of the new machine Stack Sirio S-Plus



will be illustrated: remarkable-printing quality, efficiency and productivity thanks to easy and precise job changes, great flexibility, thanks to the capacity to process polymeric materials of different types also from materials of raw organic origin and also a compact layout and modern design.

Like all BFM machines, the

Sirio model – Plus is also suitable to be connected in the network and allows to take the advantage of the expected benefits and resources allocated by the National Industry 4.0 Plan, which has as its goal the digital companies transformation.

Sirio Model S- Plus are 6/8 color Stack type machines, designed for printing on different plastic materials for the packaging market, in line with the extruder or from reel to reel.

The printing repeat length is from of 350 mm up to a maximum of 1200mm, with printing widths up to 1600 mm. The line is composed of an unwinder with different solutions: stationary, shaft-less or revolver, 6/8 colors printing group with independent motorized counter-printing axis, electric grinding and pneumatic inking. The drying group is composed of an intercolor system and a drying box with electric or by gas heating and a winder with different winding possibilities.

The automation platform of this machine has been designed using the proven application experience of Bosch Rexroth, the industry leader in the automation of printing and converting machines with which BFM has been collaborating since 2010, on the occasion of equipping the first full gearless CI Flexo with central drum; Collaboration consolidated then in 2016 also with the automation of stack type printers, thanks to the experience gained by the German company in various application fields, from mobile applications, to machinery applications.

The Stack type Sirio 6/8 colors S Plus is therefore the “right compromise” between costs



Plastic Machinery Evolution



Nuovi livelli
di qualità e sostenibilità
con la **STACK**



SCOPRI
SIRIO 6/8 S-PLUS
STAMPA FLEXO 6/8 COLORI

- **4.0 READY**
- **BIO READY ECO FRIENDLY**
- **CAMBI LAVORO AGEVOLI E PRECISI**
- **OTTIMO RITORNO DELL'INVESTIMENTO**
- **FLESSIBILITÀ D'IMPIEGO**
- **DESIGN MODERNO**
- **LAYOUT COMPATTO**

**EVENTO
DIGITALE
8 LUGLIO 2021**



per partecipare inquadra il QR code
e registrati sul form



tedesca in diversi ambiti applicativi, dal mobile applications, al machinery applications.

La nuova Stack type Sirio 6/8 colori S Plus si pone dunque sul mercato come il giusto compromesso tra costi e prestazioni, grazie anche all'impiego di motori torque IndraDyn MBT, che muovono l'unità colore composta da controstampa-clichè-anilox, garantendo grande compattezza dimensionale e 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 ad 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 di materiale. Ogni gruppo colore può essere movimentato in senso longitu-



dinale in modo completamente indipendente grazie all'adozione di servoassi Indradrive Cs e motori MSM dotati di encoder assoluto multigiro: ne giovano il set point più accurato, la gestione delle ricette memorizzabile, i ridotti tempi di riconfigurazione.

Per partecipare all'evento digitale inquadrare il QR code e compilare il form di registrazione



I motori torque MBT di Bosch Rexroth, abbinati ai servomotori IndraDrive Cs e ai motori MSM dotati di encoder assoluto multigiro, vengono utilizzati anche per garantire una perfetta sincronizzazione del materiale in macchina, un miglior controllo della tensione e la possibilità di utilizzare in modo flessibile le unità colore 3+3, 5+1 e 4+2 nel caso della 6 colori e 4+4, 3+5, e 2+6 nel caso della 8.

Le soluzioni tecniche impiegate, e il "CANTILEVER SYSTEM" per il cambio di maniche "SLEEVES" sia anilox che

porta-clichè, hanno permesso di ridurre notevolmente i tempi per cambi lavoro.

Tra le novità di S-Plus spicca inoltre la nuova interfaccia grafica, progettata su 22", semplice e intuitiva ma allo stesso tempo completa per la gestione di tutte le funzionalità della macchina.

Drupa Virtuale: positiva l'esperienza di Ferrarini & Benelli

Azienda veterana della fiera Drupa, Ferrarini & Benelli ha riconfermato la sua presenza anche alla versione virtuale e ha colto l'occasione per presentare le nuove soluzioni corona e plasma in una chiave



ENGLISH News Technologies



and performance: in this case the use of IndraDyn MBT torque motors, which move the color group composed of counter-roller-clichè-anilox, guarantees great dimensional com-

patibility and the right printing precision.

The use of the digital drives of the IndraDrive M series guarantees constant position synchronism between the various 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 carried out when the machine is stopped, considerably reducing energy waste and material waste.

Each color group can be moved longitudinally in a completely independent way thanks to the adoption of Indradrive Cs servo axes and MSM motors equipped with absolute multiturn encoder: the results are: a most accurate set point, the management of storable recipes, the reduced reconfiguration times. Bosch Rexroth's MBT torque motors, combined with HMD dual servo drives and MLC Motion Control are also used to ensure perfect material synchronization in the machine, better tension control and the possibility to use in a more flexible way the 3 + 3, 5 + 1 and 4 + 2 color units in the case of the 6 colors and 4 + 4, 3 + 5, and 2 + 6 in the case of the 8. The technical solutions used, and the "CANTILEVER SYSTEM" for the change of sleeves "SLEEVES" both anilox and plate holder, have allowed to considerably reduce the times for job changes. Among the novelties of S-Plus the new graphic interface stands out, designed on 22", simple and intuitive but at the same time complete for the management of all the machine functions.



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





digitale innovativa.

Il riscontro di Ferrarini & Benelli è stato assolutamente positivo: “La funzione di Matchmaking della piattaforma Virtual Drupa ha permesso a visitatori provenienti da tutto il mondo di interagire costantemente tramite chat e conference call con i nostri responsabili commerciali”, racconta Claudia Benelli, Direttore generale dell’azienda di Romanengo (CR).

La partecipazione a Virtual Drupa ha spinto Ferrarini & Benelli a realizzare sintetici video per descrivere i prodotti e i vantag-

gi delle soluzioni proposte con un taglio divulgativo, tecnico ma coinvolgente.

Lo Showroom Virtuale, online fino a dicembre 2021, contiene il nuovo video che descrive le principali caratteristiche della stazione di trattamento corona Polimetal. Adatta per tutte le applicazioni del Converting, la stazione universale è ideale per trattare materiali conduttori e non conduttori ed è disponibile nelle versioni monolaterale o bilaterale.

A breve verrà inserito anche il secondo video sul generatore

FB Smart Evo per trattamento corona.

Dotato di display touch-screen, consente una immediata visualizzazione dei parametri di sistema e una navigazione intuitiva. Tramite connessione alla rete, i dati di produzione del generatore vengono inviati a una piattaforma cloud per agevolare i controlli a distanza e fornire al cliente un ottimo servizio di assistenza tecnica.

Lo Showroom Virtuale contiene anche altri video “tradizionali” tra cui quello dedicato a In Air Plasma, la soluzione per trattare

piccole superfici piane e oggetti plastici tridimensionali (cavi, tubi, tubetti, guarnizioni) o per rimuovere agenti contaminanti dalle superfici metalliche.

“L’esigenza di realizzare dei video per ridurre almeno un po’ la distanza causata dalla pandemia - aggiunge Claudia Benelli - ci ha spinto a definire un format che non avevamo mai usato e che continueremo a sviluppare.

Abbiamo già creato i due personaggi Corona e Plasma che animeranno i prossimi video prodotto e che accompagneranno l’utente alla scoperta delle nostre soluzioni tecniche. L’obiettivo è divulgare contenuti tecnici in maniera accattivante e coinvolgente tramite strumenti che possano essere utilizzati non solo per animare gli show room delle fiere virtuali, ma anche per arricchire il sito aziendale migliorando l’esperienza dell’utente e per presidiare i principali canali social”.

ENGLISH News Technologies

Virtual Drupa: a positive outcome for Ferrarini & Benelli

A long-time participant of Drupa, Ferrarini & Benelli has renewed its participation in the virtual edition and has taken advantage of this opportunity to present their latest corona and plasma solutions in a completely innovative way.

The outcome for Ferrarini & Benelli has been incredibly positive, as Claudia Benelli, the General Manager of the company based in Romanengo, reports: “The Matchmaking Tool inside the Virtual Drupa’s portal has allowed visitors from around the world to interact constantly via chat and conference calls with our sales department”.

The participation in Virtual Drupa has encouraged Ferrarini & Benelli to create short videos to illustrate the products and advantages offered by the company’s solutions in a way that is both educational and specific, but also engaging.

The Virtual Showroom, which will be online up until December 2021, includes the new video describing the main features of the Polimetal corona treatment system. Polimetal is a universal corona treating system, perfect to treat conductive and non-conductive materials and it is available both in a one-sided and a double-sided version.

Coming soon, is the second video on the FB Evo Smart Generator, with a touch-screen display for an immediate visualisation and easy browsing of all system parameters.

Through the Internet connection, production data is sent to the cloud to facilitate remote

control and provide customers with the best possible technical assistance.

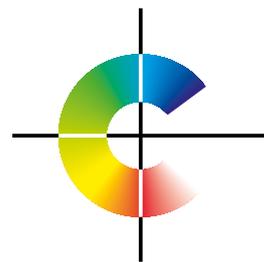
The Virtual Showroom also includes other past videos, including the one about In Air Plasma, the treating system for small flat surfaces and plastic three-dimensional objects (cables, tubes, pipes and gaskets) or for the removal of contaminating agents from metallic surfaces.

Mrs. Benelli adds that “the need to create videos to at least try and reduce the distance imposed by the pandemic has encouraged us to choose a format which we had never used before and that we will continue to develop. We have already created the Corona and Plasma characters to animate the next product videos and to follow our customers along while they explore our solutions. Our goal is to describe technical content in an engaging and captivating way, using tools which can not only add to virtual exhibitions, but also our own website and social networks”.

Ulmex presents Evolux, the innovative laser cleaning system for anilox

Evolux is the first important innovation designed and engineered by Ulmex R&D department; it is a concept for laser cleaning of anilox, designed to be integrated into the printing processes, becoming an integral part of the company’s production cycle.

“Evolux represents a real evolution compared to the traditional laser machines currently



*L'arte di esserci,
non solo come presenza.*



ULMEX presenta Evolux, l'innovativo sistema di pulizia laser per i cilindri anilox

Evolux è la prima importante novità progettata e ingegnerizzata dal reparto R&D di ULMEX; si tratta di un concept per la pulizia laser degli anilox, studiato per integrarsi nei processi di stampa, diventando di fatto parte integrante del ciclo produttivo aziendale.

“Evolux rappresenta una vera e propria evoluzione rispetto alle macchine laser tradizionali attualmente impiegate per

la pulizia degli anilox”, spiega Alessio Polastro, direttore commerciale di ULMEX Italia.

“A livello mondiale, si tratta della prima soluzione integrata di pulizia e controllo in grado di gestire in modo efficace ed efficiente la pulizia dell'intero parco anilox, applicando logiche automatizzate di manutenzione predittiva per ogni singolo anilox”.

Cuore tecnologico di Evolux è l'esclusiva sorgente laser a fibra pulsata che permette di calibrare anche la frequenza e la caratteristica dell'impulso



stesso, dando vita a programmi di pulizia personalizzati. Questo consente a Evolux di rimuovere non solo gli inchiostri, ma anche residui più difficili come vernici, adesivi e silicioni, a base solvente, acqua o UV. Una volta effettuato lo start up attraverso il monitor touch screen integrato da 21”, il processo di pulizia avviene in modo veloce, silenzioso e interamente automatizzato, senza alcuna necessità di controllo da parte dell'operatore e sempre con la garanzia della massima efficacia.

Tra i tanti plus del laser Evolux, infatti, anche il raggio laser auto focus che pulisce ogni singola celletta con uguale intensità ed energia, assicurando risultati omogenei lungo tutta la tavola del rullo. A completare il processo di Evolux, due strumenti opzionali altrettanto innovativi, studiati appositamente dal R&D di ULMEX per incrementarne le prestazioni.

Primo fra tutti il microscopio 3D, per la prima volta integrato direttamente alla macchina. Una novità che completa il processo di pulizia perché, oltre a



ENGLISH News Technologies

used for cleaning anilox”, explains Alessio Polastro, sales director of Ulmex Italia. “Worldwide, this is the first integrated cleaning and control solution capable of effectively and efficiently managing the cleaning of the entire anilox fleet, applying automated predictive maintenance logics for each single anilox”.

The technological heart of Evolux is the exclusive pulsed fiber laser source that also allows you to calibrate the frequency and characteristic of the pulse itself, creating customized cleaning programs. This allows Evolux to remove not only inks, but also more difficult residues such as coatings, adhesives and silicones, solvent, water or UV based. Once the start-up has been carried out through the integrated 21” touch screen monitor, the cleaning process takes place quickly, quietly and fully automated, without any need for operator control and always with the guarantee of maximum effectiveness. In fact, among the many pluses of Evolux laser, there is also the auto focus laser beam which cleans every single cell with equal intensity and energy, ensuring homogeneous results along the whole roller table.

To complete the Evolux process, two equally innovative optional instruments, specifically designed by Ulmex R&D to increase performance. First of all, the 3D microscope, for the first time integrated directly into the machine. A novelty that completes the cleaning process because, in addition to check the outcome, it allows you to examine volume, depth and geometry of single anilox cells, providing important data for controlling their life cycle.

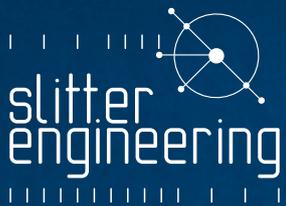
All the information collected is managed through the proprietary software D.A.M. (Dynamic Anilox Management). Designed and programmed directly by Ulmex, D.A.M. is unique in its kind: in fact, it allows data relating to the entire anilox fleet of a company to be processed in a few clicks, calculating in advance the achievement of the saturation of the flow rate.



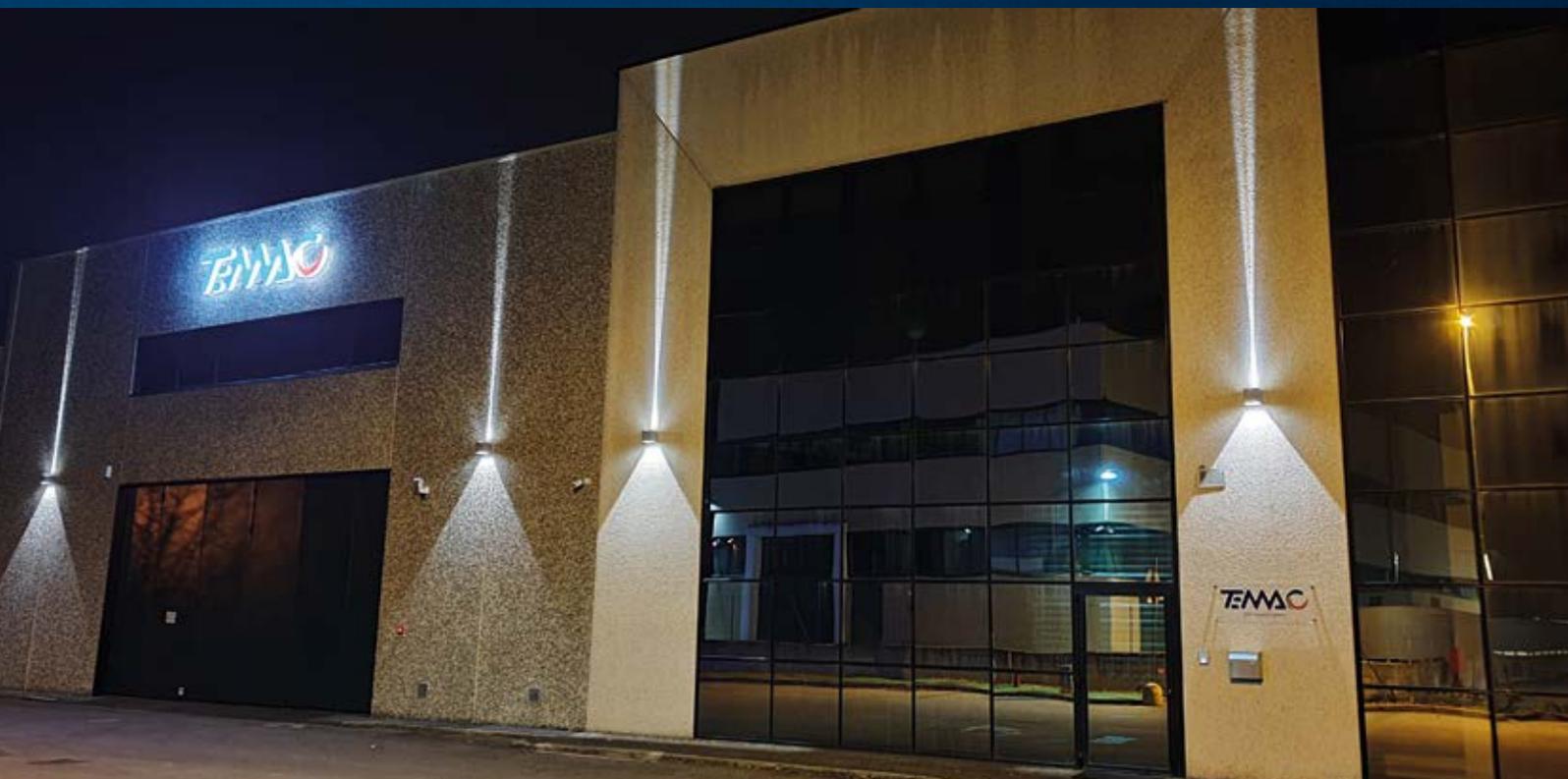


Slitter Rewinder System

NEW HEADQUARTERS
Ready for a new future



TEMAC Srl - Via Gasparoli, 182 - 21012 CASSANO MAGNAGO - (Varese) Italy
www.temacslitters.com - info@temac.it





Angelo Maggi, Amministratore di ULMEX Italia

controllarne l'esito, permette di esaminare il volume, la profondità e la geometria delle celledette dei singoli anilox, fornendo dati importanti per il controllo del loro ciclo di vita.

Tutte le informazioni raccolte vengono gestite mediate il software proprietario D.A.M. (Dynamic Anilox Management). Progettato e programmato direttamente da ULMEX, il D.A.M. è unico nel suo genere: permette

infatti di elaborare in pochi click i dati relativi all'intero parco anilox di un'azienda, calcolandone con anticipo il raggiungimento della saturazione della portata. In questo modo è possibile valutare di volta in volta se procedere con la pulizia oppure se pianificare la rigenerazione, ottimizzando tempi, costi e qualità di stampa.

Già disponibili per test personalizzati presso lo showroom ULMEX di Padova, i modelli Evolux 1700 e 2100, rispettivamente per anilox fino a 1.700 e 2.100 mm, a cui si aggiungeranno a breve ulteriori modelli per tavole di misure differenti.

"Già dalle prime dimostrazioni che abbiamo organizzato, questo nuovo concept di pulizia laser ha riscosso grande successo", afferma Angelo Maggi, amministratore di ULMEX Italia, "così come le prime installazioni già effettuate sia in Italia, sia all'estero.

Tutti i clienti che hanno già im-

plementato Evolux nel proprio processo produttivo, ne stanno apprezzando i risultati tangibili e misurabili. In particolare l'effettivo ripristino di tutta la portata disponibile degli anilox dopo un lavaggio che, entro certi limiti definiti dal software della macchina, si traduce in qualità di stampa migliorata e garantita nel tempo, senza ricorrere anticipatamente a costose rigenerazioni".

Secondo ULMEX il laser rappresenta il futuro della pulizia degli anilox, offrendo il giusto compromesso tra efficienza, qualità, ridotta manutenzione e sostenibilità ambientale.

Il processo di pulizia laser, infatti, non richiede l'utilizzo di detergenti, solventi chimici o bicarbonato, un aspetto particolarmente importante, soprattutto per gli stampatori che lavorano nel settore del packaging alimentare e che hanno iniziato un percorso green puntando su tecnologie e materiali sostenibili.

Rifa Etichette installa Nilpeter FA-17: un vero punto di svolta

Rifa Etichette di Vicenza, Italia, ha installato lo scorso aprile una Nilpeter FA-17.

L'azienda fornisce etichette di fascia alta, per contenitori di vino, olio d'oliva, cosmetici, prodotti farmaceutici, prodotti chimici e alimentari.

"Siamo molto soddisfatti della nostra nuova macchina Nilpeter! La migliore soluzione per



ENGLISH News Technologies

In this way it is possible to evaluate from time to time whether to proceed with cleaning or whether to plan regeneration, optimizing time, costs and print quality.

Already available for customized tests at Ulmex showroom in Padua, the Evolux 1700 and 2100 models, respectively for anilox up to 1,700 and 2,100 mm, to which further models for tables of different sizes will soon be added. "Since the first demonstrations we have organized, this new laser cleaning concept has been very successful", says Angelo Maggi, administrator of Ulmex Italy, "as well as the first installations already carried out both in Italy and abroad. All customers who have already implemented Evolux in their production process are appreciating its tangible and measurable results. In particular, the effective restoration of all the available capacity of the anilox after washing that, within certain limits defined by the machine software, translates into improved and guaranteed print quality over time, without making expensive regenerations in advance".

According to Ulmex, the laser represents the future of anilox cleaning, offering the right compromise between efficiency, quality, reduced maintenance and environmental sustainability. The laser cleaning process, in fact, does not require the use of detergents, chemical solvents or bicarbonate, a particularly important aspect, especially for printers who work in the food packaging sector and who have started a green path by focusing on sustainable technologies and materials.

Rifa Etichette Installs Game Changer Nilpeter FA-17

Etichette of Vicenza, Italy, has installed a new Nilpeter FA-17. The Italian converter calls it a game changer. Rifa serves a variety of high-end label markets from wine and olive oil to cosmetics, pharmaceuticals, chemistry, and food.

"We are very pleased with our new Nilpeter press! The best solution for each graphic project is only possible with technology that is up to par, and the new FA-17 exceeds our expectations every day," says Rinaldo Fanchin, CEO, Rifa Etichette s.r.l. "It is extremely easy to operate, so my printers are happy, and the quality is second-to-none. This will no doubt help us provide customized, precise, and flawless products to our customers," he concludes.

"The new Nilpeter FA-17 will join our 10 other production lines. For this new investment we have chosen Nilpeter, as we did in 2019 with the purchase of an MO-4. We are very pleased with the stability and the quality of Nilpeter's presses, and with the excellent technical support provided by Nilpeter Italia," says Alessio Fanchin, Product Manager for Rifa Etichette s.r.l.

"Despite all of the challenges presented by COVID-19, we have conducted both remote and in-person meetings, tests, and training, of course adhering to all public health guidelines," says Angelo Tribocco, Sales Manager, Nilpeter SRL. "Installation was a success



curioni **SUN** *teramo*



Sun Master 545 - Twisted Handle

www.curionisun.it

**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**

ogni progetto grafico è possibile solo con una tecnologia all'altezza e la FA-17 supera ogni giorno le nostre aspettative", afferma Rinaldo Fanchin, CEO di Rifa Etichette.

"È estremamente facile da usare, quindi i miei stampatori sono felici e la qualità non è seconda a nessuno. Questo senza dubbio ci aiuterà a fornire ai nostri clienti prodotti personalizzati, precisi e impeccabili", conclude.

"La nuova Nilpeter FA-17 si unirà alle nostre altre 10 linee di produzione. Per questo nuovo investimento abbiamo scelto Nilpeter, come abbiamo fatto nel 2019 con l'acquisto di una MO-4. Siamo molto soddisfatti della stabilità e della qualità delle macchine Nilpeter e dell'eccellente supporto tecnico fornito da Nilpeter Italia", afferma Alessio Fanchin, product manager di Rifa Etichette. "Nonostante tutte le sfide presentate dalla pandemia, abbiamo fatto riunioni, test e corsi di formazione sia da remoto



che di persona, ovviamente rispettando tutte le linee guida di salute pubblica", afferma Angelo Tribocco, direttore vendite di Nilpeter SRL.

"L'installazione è stata un successo e sono lieto di continuare la nostra partnership con Rifa, aiutandoli a produrre

etichette sempre più belle e di alta qualità; dopo aver visto così tante nuove macchine da stampa lanciate da Nilpeter nei miei 36 anni di carriera, sono propenso a dire che la nuova FA regala l'esperienza più emozionante, anche i nostri ingegneri ado-

rano installarla, un'installazione plug, play & fly: stampatori e proprietari sorridono da un orecchio all'altro dopo le prime settimane di produzione", conclude Tribocco.

La FA-17 a 8 colori installata in Italia comprende fustellatura a cambio rapido, unità cross-over per etichette multistrato, lamina a freddo, delaminazione/rilaminazione, laminazione UV e altro ancora. Progettata per soddisfare le esigenze in continua crescita degli stampatori, FA-Line di Nilpeter è costruita pensando all'operatore di stampa, con un'interfaccia utente intuitiva e controlli di stampa facili da gestire. Punto di riferimento in termini di flessibilità e modularità, la linea FA consente agli stampatori di migliorare le prestazioni della propria macchina da stampa con unità a valore aggiunto, applicazioni e pacchetti per una maggiore automazione, in base alle esigenze e al budget.

ENGLISH News Technologies



and I'm delighted to continue our partnership with Rifa, helping them produce the most beautiful, high quality labels," he continues.

"After having seen so many new presses launched by Nilpeter in my 36-year career, I'm inclined to say the new FA provides the most exciting experience - even our engineers love to install it, kind of a "plug, play & fly" solution. Printers and owners smile from ear to ear after the first weeks of production," Tribocco concludes.

The 8-colour FA-17 installed in Italy includes Quick-Change Die-Cutting, Cross-Over Unit for Multi-Layer Label Capabilities, Cold Foil, De-/Re-Lamination, UV-Lamination, and more. Designed to accommodate the printer's ever-growing needs, Nilpeter's FA-Line is built around the modern printing operator, with an intuitive user-interface, and fully mobile print controls. A benchmark of flexibility and modularity, the FA-Line allows printers to enhance the performance of their press with Value-Adding Units, Application, and Automation Packages, according to needs and budget.

Valco Melton introduces the new All-Electric EcoStitch™ Melter Series

The new EcoStitch™ melter series is Valco Melton's most innovative, versatile, and technologically advanced adhesive melter.

EcoStitch™ melters do not require compressed air and use precision gear pumps to

La tecnologia ha forme differenti



gf studio



Rulli in Carbonio, Corpi Racla in Carbonio e Lame Doctor Blades in Composito.

I componenti standard presenti sul mercato non sono sempre tarati sulle reali necessità e risultano spesso inadeguati per raggiungere una produzione efficiente, Fibercompositi è specializzata nella progettazione e produzione di tutte queste parti in materiali compositi su **specifiche custom**. Grazie ad uno specifico ed innovativo reparto R&D possiamo progettare e produrre componenti in carbonio tesi al costante miglioramento delle prestazioni, della qualità e della convenienza. Le nostre soluzioni comprendono **rulli in carbonio** rigidi, resistenti e stabili, prodotti per le più disparate applicazioni, **corpi racla in carbonio** rigidi, leggeri, durevoli e resistenti, pratici e facili da pulire. **Lame doctor blades** lunghe fino a 14 m, in fibra di carbonio o di vetro, personalizzabili per spessore e composizione. **Per chi ambisce all'eccellenza, c'è Fibercompositi.**

Valco Melton presenta la nuova serie di unità di fusione EcoStitch™ completamente elettronica

La nuova serie di unità di fusione EcoStitch™ è il sistema per la fusione di adesivi altamente innovativa lanciata da Valco Melton.

Le unità di fusione EcoStitch™ non richiedono aria compressa e utilizzano pompe di precisione ad ingranaggi per erogare adesivo in modo costante, affidabile e ripetibile.

Sono disponibili quattro opzioni di dimensioni della pompa su tutte le unità per fusione EcoStitch per soddisfare esigenze applicative specifiche. Il controllo digitale della pressione a circuito chiuso è una delle novità per le unità di fusione di colla per imballaggi di alimenti e bevande. Ora è possibile monitorare e regolare digitalmente e avere un controllo automatico integrato della pressione dell'adesivo.



I dati sull'utilizzo dell'adesivo sono un'altra caratteristica innovativa delle unità per fusione EcoStitch™. Quando in dotazione, tutte le unità EcoStitch™ monitorano e misurano la quantità di adesivo a caldo pompato nel sistema. Utilizzando un trigger di input del cliente o una fotocellula aggiuntiva, l'unità di fusione EcoStitch™ non calcola solo la quantità di adesivo utilizzata in un giorno, all'ora o all'anno: indicherà i grammi medi di adesivo per prodotto direttamente sullo schermo. La comunicazione IP Ethernet

è disponibile su tutte le unità di fusione EcoStitch™ che si collegano al PLC esistente e sono visibili/accessibili tramite l'HMI (Human Machine Interface) esistente. È possibile controllare completamente il sistema di fusione e di pompaggio e regolare la pressione con questa soluzione integrata.

Altre caratteristiche delle unità di fusione EcoStitch™ includono il collettore sul retro e la piastra di base universale che consente l'installazione su quasi tutte le piattaforme esistenti. Le unità di fusione EcoStitch™ hanno otto pos-

sibili connessioni tubo/erogatore che la rendono un'unità di fusione per ogni possibile esigenza applicativa.

L'auto-alimentazione completamente integrata è dotata di un potente sistema Venturi che fa passare facilmente tutti i pellet, i trucioli e le lamelle sotto i 5/8" square (circa 4 cm²). Con una bacchetta di aspirazione universale, l'unità di fusione EcoStitch™ può utilizzare qualsiasi contenitore di adesivo e non richiede l'acquisto di un contenitore di adesivo speciale per azionare il sistema di aspirazione.

ENGLISH News Technologies

deliver adhesive in a constant, reliable and repeatable fashion.

There are 4 pump size options on all EcoStitch melters to fit specific application requirements. Digital Closed Loop Pressure Control is one of the "industry firsts" for Food and Beverage packaging glue melters. Now you can digitally monitor, adjust and have built in "key to line" adhesive pressure control.

Adhesive Usage Data is another innovative feature within the EcoStitch™ melters.

When equipped, all EcoStitch™ units monitor and measure the amount of hot melt adhesive being pumped through the system. Using either a customer input trigger or an additional photo-eye, the EcoStitch™ melter does not just calculate how much adhesive you use in a day, per hour or per year. It will show you the average adhesive grams per product directly on the screen.

Ethernet IP Communication is available on all EcoStitch™ melters that plug into your existing PLC and be visible/accessible through your existing HMI.

Now you can fully control your melting system, pumping system and adjust pressure with this integrated solution.

Other features of the EcoStitch™ melters include the rear facing manifold and universal base plate allowing for installation onto almost any existing platform.

The EcoStitch™ melters have 8 possible hose/gun connections giving you one melter

for any possible application requirement.

The fully integrated auto-feed features a powerful venturi that easily pulls all pellets, chips and slats under 5/8" square.

With a universal vacuum wand, the EcoStitch™ melter can use any adhesive tote and does not require you to purchase a special adhesive container to operate your vacuum system. Also available is a 7KVA transformer base that will fit any EcoStitch™ series melter and is designed to be mounted on the base of the melter for tight space requirements.

Gallus Labelfire Diamond Core Series for digital printing on an industrial scale

Gallus is launching the «Diamond Core Series» in which the heart of the system is the digital print unit, the so-called "diamond core". This Digital Print Unit (DPU) enables high-quality 1200 x 1200 dpi UV inkjet printing with the proven for years Samba printheads by Fujifilm.

In addition, all models of the Labelfire Diamond Core series convince with their high production speed with up to 70 m/min and the ability to print a variety of substrates for different applications. In four different machine configurations, the Labelfire Diamond Core models are divided up from D1 to D4 in order to acknowledge the market demands.

ESKO * + AVT.



- **Soluzioni in linea** per il controllo dello stampato e **ispezione 100%** per etichette e narrowweb.
- **Completa integrazione dei sistemi AVT con i software ESKO**, in particolare con Automation Engine e WorkFlowLink, consentendo setup automatico e ottimizzazione della produttività.
- **Controllo dei tag RFID.**
- Soluzioni dedicate per la stampa digitale che consentono il **controllo del singolo nozzle** con la generazione di un report dettagliato. **Il tutto nel primo metro di stampa.**

R

REFINE
FINISHING



- Soluzioni per un converting di facile utilizzo, efficiente, smart, in piena conformità con **Industria 4.0.**
- Completa automazione dei settaggi, **integrazione con il flusso di lavoro del cliente e con i sistemi gestionali.**
- Le linee di finissaggio **REFINE COMPACT 1** e **COMPACT 2** possono essere configurate come stand-alone oppure installate in linea tramite il **REFINE Web Buffer Module.**
- Linee di finitura **CREATIVE**, modulari e intuitive, consentono configurazioni personalizzate per soddisfare svariate esigenze e requisiti di produzione.
- **Nuovo sistema** per la realizzazione di **etichette MULTI-LAYER, da due fino ad n strati desiderati**, mantenendo un **registro perfetto**. Completamente automatizzato, in linea con l'Industria 4.0, capace di lavorare a **velocità fino a 200 m/min** in funzione della tipologia di etichetta e dello spessore del layer (fino ad uno spessore minimo di 30 µm).



INGLESE 65th

since 1956

SOLUZIONI COMPLETE PER ETICHETTE

www.inglesesrl.com  

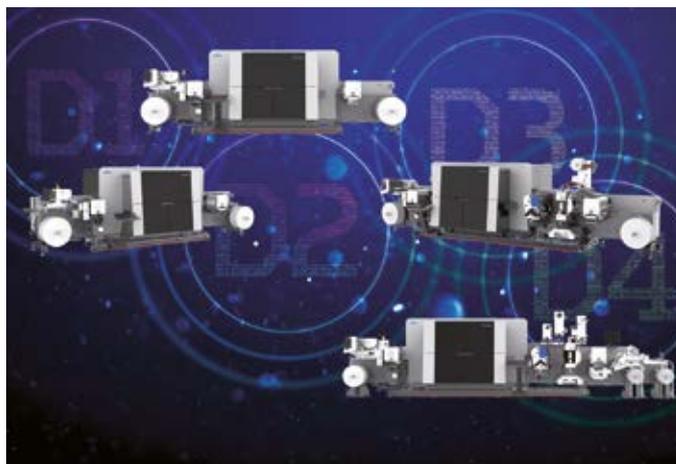
È inoltre disponibile una base del trasformatore da 7KVA che si adatta a qualsiasi unità di fusione della serie Eco-Stitch™ ed è progettata per essere montata sulla base dell'unità di fusione quando gli spazi sono ristretti.

Gallus Labelfire Diamond Core per la stampa digitale su scala industriale

Gallus presenta la gamma Diamond Core, unità di stampa digitale (DPU) inkjet UV di alta qualità 1200 x 1200 dpi con le testine Samba di Fujifilm. Tutti i modelli della serie Labelfire Diamond Core arrivano a una velocità di 70 m/min e possono stampare su una varietà di supporti per svariate applicazioni. Disponibili quattro diverse configurazioni macchina, da D1 a D4 per rispondere alle richieste del mercato.

I modelli D1 e D2 sono i modelli base di questa serie.

Stampano su scala industriale,



stabili, affidabili e veloci, direttamente da bobina a bobina, sono adatti a tutte le aziende di stampa, che non hanno bisogno di finitura in linea.

La Labelfire D1 è la versione entry level a 4 colori nell'ambito della stampa digitale a 1200 dpi e perfetta per etichette in piccole tirature.

Labelfire D2 è una macchina a 7 colori CMYK più estensione della gamma cromatica con verde, arancione e viola per progetti più impegnativi, come etichette per prodotti cosmetici e per la cura del

corpo o quando è fondamentale la corrispondenza perfetta dei colori. Con sette colori la D2 consente la simulazione della stampa del 94% della scala colori Pantone Plus.

Che si tratti di 4 o 7 colori, con o senza Digital White, la tecnologia ibrida offre una maggiore flessibilità grazie ai moduli integrati di finitura e nobilitazione in linea. La Labelfire D3, macchina inkjet UV a 4 colori, (CMYK) e la Labelfire D4 a 7 colori (CMYK GOV) sono sempre dotate di un'unità flessografica e di fustellatura per una facile stampa a passaggio

singolo - dal file all'etichetta fustellata - in un solo passaggio di stampa. Inoltre, a seconda delle necessità, con un modulo di laminazione/verniciatura e con un'unità per l'applicazione di lamina a freddo, viene garantita una produzione economica di etichette finite anche in tirature molto brevi.

“Con la serie Gallus Labelfire Diamond Core, offriamo una gamma adatta a tutti gli stampatori, indipendentemente dal loro livello di esperienza e dalle loro esigenze”, spiega Thomas Schweizer, responsabile della gestione aziendale di Gallus. “Inoltre offriamo un servizio completo. Con l'acquisto di questa macchina, tutti i lavori di manutenzione sono inclusi nel prezzo per il primo anno di utilizzo e successivamente i nostri clienti possono scegliere tra tre pacchetti base di servizi con possibilità di espansione flessibile, dalla tariffa base a basso costo al pacchetto completo”.

ENGLISH News Technologies

The models D1 and D2 are the “working horses” of this series.

They print on an industrial scale, stable, reliably and quick, direct from roll to roll. Clearly defined, with or without digital white, they are suitable for all printing companies, which have no need for inline finishing.

The Labelfire D1 is the 4-colour entry level machine system into the 1200 dpi digital printing and perfectly suited for commodity labels with changing small run lengths.

The Labelfire D2 is the alternative with 7 colours CMYK plus gamut extension Green, Orange and Violet for highly challenging designs for e.g. cosmetic and body care products or whenever perfect colour matching is key. With the seven colours the D2 enables up to 94% of the simulated Pantone Plus colour scale.

Whether 4-colour or 7-colour, with or without Digital White: The hybrid technology offers an expanded flexibility due to integrated inline finishing- and embelli-



shing modules. The Labelfire D3, the UV inkjet press with 4 colours, (CMYK) and the Labelfire D4 with 7 colours (CMYK GOV) are always equipped with a flexo and a die-cutting unit for easy single-pass printing – from file to finished die-cut label in just one printing pass.

In addition, as required, with either a laminating/varnishing module or a cold foil unit, a cost-effective production of finished labels is thus guaranteed even for very small print runs.

“With the Gallus Labelfire Diamond Core Series, we offer a suitable range for all types of printers, regardless of their level of experience and scope of requirements”, explains Thomas Schweizer, Head of Business Management at Gallus.

“In addition, we offer a fully comprehensive service. With buying this machine, all maintenance work is included in the price for the first year of operation and thereafter our customers can choose from three service basic packages with the option of flexible expansion, from the low-cost basic rate to the all-round carefree package”.

1000
montacliche
installati nel mondo

partner a
360°
per tutte le esigenze
di pre e post stampa



SICURO

pulizia profonda e sicura
con rigenerazione delle
celle



SOSTENIBILE

nessun prodotto chimico



ACCESSIBILE

un investimento alla
portata di piccole e medie
aziende



LASER

L'INNOVATIVO SISTEMA PER LA PULIZIA LASER DEI RULLI ANILOX

SYSTEMEC
SWISS  TECHNOLOGY



stiflexo.com





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

25 anni di successi



**Un ringraziamento speciale
alla comunità italiana del packaging,
ai clienti, ai partners e agli amici.**

Business partners



Eti.Vibra raddoppia con OMET: installata la seconda iFlex, migliorata qualità ed efficienza

VERSATILE, VELOCE E SEMPLICE DA USARE: LA LINEA DA STAMPA OMET IFLEX 370 INSTALLATA DA ETI.VIBRA NEL 2016 E RINNOVATA NEI MESI SCORSI CON UN NUOVO MODELLO, HA PERMESSO ALL'AZIENDA CAMPANA DI CRESCERE IN TERMINI DI NUMERI E SOPRATTUTTO DI EFFICIENZA. L'AUMENTATA CAPACITÀ PRODUTTIVA, LA QUALITÀ DEL PRODOTTO E L'ATTENZIONE AL CLIENTE HANNO PERMESSO ALL'AZIENDA DI AFFERMARSI SEMPRE DI PIÙ TRA I LEADER DEL MERCATO DELLE ETICHETTE NEL SUD ITALIA. "UN INVESTIMENTO CHE AVREMMO DOVUTO FARE PRIMA", DICHIARA IL TITOLARE VINCENZO BRANCACCIO IN QUESTA INTERVISTA.

Silvana Amoruso e Vincenzo Brancaccio con loro figlio Renato, davanti alla nuova OMET iFLEX installata nel 2021

La Eti.Vibra è un etichettificio a gestione familiare fondato a Mugnano di Napoli (NA) nel 1989 da Vincenzo Brancaccio e Silvana Amoruso, due giovani fidanzati che si affacciavano al mondo del lavoro con tanti sogni da realizzare insieme. Oggi hanno una famiglia consolidata di quattro figli maschi, ai quali hanno trasmesso la loro passione e dedizione al lavoro, traendone i primi risultati essendo adesso affiancati dal loro primogenito Renato.

La tradizione di famiglia ha avuto seguito, dato che il papà di Vincenzo è stato un apprezzato tipografo per

oltre cinquant'anni.

La Eti.Vibra inizia infatti la sua attività avvalendosi della clientela consolidata del "Nonno Renato".

UN SERVIZIO DI QUALITÀ

Oggi l'azienda, che serve prevalentemente il mercato italiano, in particolare nel Sud con diversi e importanti clienti in Campania e Calabria, ha fatto una scelta di qualità, puntando a 3-4 clienti per settore merceologico e scegliendo quindi un servizio di alto valore. "Avere pochi clienti non significa semplificare: un'azienda vinicola da sola fa varie tipologie e varie marche di vino, spesso arriva a 30 tipi di etichette. La stessa cosa succede per la cosmetica, e tutto ciò rappresenta un volume di lavoro notevole", dice ancora Brancaccio.

Eti.Vibra punta dunque a un servizio completo per seguire i clienti dall'inizio alla fine e creando con loro un rapporto di fiducia. Sebbene non sia uno studio grafico, è operativo in azienda un reparto grafico a disposizione dei clienti che crea proposte le quali quasi sempre vengono accettate e si passa in breve tempo dalla creatività alla stampa. Una cura dei dettagli nei minimi particolari che ha fatto di questa piccola e dinamica realtà un nome sempre più conosciuta per disponibilità, rapidità delle consegne e un ottimo rapporto qualità/prezzo.



Il tuo cliente sceglie. E tu?



diaven srl

flexolution for your success



40 anni di storia al servizio delle aziende che vendono valore

Grafica | Prestampa | Impianti stampa | Sleeves | Fustelle

UNA SCELTA TECNOLOGICA CHE STRIZZA L'OCCHIO A UNA PRODUZIONE PIÙ SOSTENIBILE

Nella sala stampa di Eti.Vibra inizialmente lavoravano due macchine tipografiche Honda, sostituite con due semirotaive e a partire dal 2016 ecco l'ingresso nel mondo Omet con l'installazione della prima iFlex, a cui a inizio del 2021 è seguita una seconda installazione, e grazie anche alla preziosa consulenza pre-vendita di Andrea Campani, Sales Manager Omet, la macchina è stata configurata con 8 colori, gruppo serigrafico, tappeto uscita a fogli per stampare anche il cartoncino e la

doppia fustella. "Siamo consapevoli che l'etichetta stampata, trattandosi di un materiale composito costituito da un supporto che può essere in carta, polipropilene, polietilene e colla, non è riciclabile al 100%. Pertanto tutti i nostri sforzi si concentrano nel ridurre il più possibile gli sprechi lungo l'intero processo di produzione, partendo dalla pre stampa fino all'output finale. L'eliminazione dei rifiuti è ancora più importante del riciclo: se

non ci sono rifiuti, non c'è bisogno di riciclarli.

Le nostre ultime scelte d'investimento sono state fortemente influenzate proprio dal tema della sostenibilità. Abbiamo inserito all'interno del nostro parco macchine impianti in grado di stampare su shrink sleeve e cartoncino; due materiali che, a differenza dell'etichetta autoadesiva, sono totalmente riciclabili. Una scelta che è stata dettata non solo dalla nostra attenzione riservata all'ambiente ma anche dalla sensibilità della nostra clientela verso di esso".

A TU PER TU CON VINCENZO BRANCACCIO, TITOLARE DI ETI.VIBRA

Perché avete scelto di investire sul marchio OMET?

"Conobbi OMET nel '93-'94 grazie all'area manager dell'epoca, con cui nacque un'amicizia. Inoltre quando visitavo le fiere, una visita agli stand Omet era tappa obbligata. Sognavo un giorno di poter investire in una macchina Omet, ma allora era più forte la paura di investire su una rotativa perché data la capacità della macchina, pensavo avesse necessità di grandi volumi di produzione. Ho scoperto, mio malgrado, da quando ci lavoro ogni giorno che mi sbagliavo; si tratta infatti di una macchina molto



ENGLISH Version

Eti.Vibra doubles with OMET: installed a second iFlex to improve quality and efficiency

VERSATILE, FAST AND SIMPLE TO USE: OMET IFLEX 370 PRINTING LINE INSTALLED BY ETI.VIBRA IN 2016 AND RENEWED IN RECENT MONTHS WITH A NEW MODEL, HAS ALLOWED THE CAMPANIA COMPANY TO GROW IN TERMS OF NUMBERS AND ABOVE ALL IN EFFICIENCY. THE INCREASED PRODUCTION CAPACITY, PRODUCT QUALITY AND CUSTOMER FOCUS HAVE ALLOWED THE COMPANY TO ESTABLISH ITSELF MORE AND MORE AMONG THE LEADERS OF LABEL MARKET IN SOUTHERN ITALY. "AN INVESTMENT THAT WE SHOULD HAVE MADE BEFORE", DECLARES THE OWNER VINCENZO BRANCACCIO IN THIS INTERVIEW

Eti.Vibra is a family-run label manufacturing company founded in Mugnano di Napoli (NA) in 1989 by Vincenzo Brancaccio and Silvana Amoruso, a young couple who entered the world of work with many dreams to realize together. Today they have a con-

solidated family with four sons, to whom they have transmitted passion and dedication to work, with the first results concretized, because their first son Renato is working in the company. The family tradition went on, as Vincenzo's father has been an esteemed printer for over

fifty years. In fact, Eti.Vibra begins its activity making use of the consolidated clientele of "Nonno Renato".

A QUALITY SERVICE

Today the company, which mainly serves the Italian market, particularly in the South with several and important customers in Campania and Calabria, has made a choice of quality, aiming at 3-4 customers per product sector and therefore choosing a high-value service. "Having few customers

does not mean simplifying: one winery makes various types and brands of wine, often reaching 30 types of labels.

The same thing happens for cosmetics, and all this represents a considerable volume of work", says Brancaccio.

Eti.Vibra therefore aims at a complete service to follow customers from start to finish and create a trust relationship with them. Although it is not a graphic studio, the company has a graphic department available to customers that creates proposals



Ulmex, soluzioni evolute nella stampa

rotec®
XSYS

Print solid. Stay flexible.

MANICHE E ADATTATORI



**PESO INFERIORE
SLEEVE ROBUSTO**

**CONCENTRICITÀ
PERFETTA NEL TEMPO**

SOPRIN

solutions for the printing industry
**MICROSCOPIO
DIGITALE 3D**



ulmex®
**PULIZIA LASER
A DOMICILIO
24/7**

EVOLUX
**MACCHINA LASER
PER LA PULIZIA
DI ANILOX**



**flexo
end seals**

**TENUTE
CAMERA
RACLA**

ulmex®
**MANICHE IN
ELASTOMERO
INCISE E NON**



ZECHER
**ANILOX
CERAMICHE
CROMATI**



TKM MEYER
The Knife Manufacturers
RACLA



**CONTATTACI AL NUMERO
+ 39 049 6988500**

**PER SCOPRIRE
COME RENDERE
PIÙ EFFICIENTE
IL TUO PROCESSO
DI STAMPA**

SOLO ULMEX TI OFFRE LA TECNOLOGIA INNOVATIVA ROTEC PRODOTTI PREMIUM PER STAMPE ESIGENTI

Le maniche e gli adattatori ROTEC si differenziano per il peso inferiore, lo sleeve robusto, la concentricità garantita nel tempo. La gamma ROTEC, proposta in esclusiva italiana da ULMEX, comprende gli adattatori in **CARBONIO CFX BRIDGE** con rivestimento di protezione in poliuretano rettificabile in caso di rigature o danneggiamenti, e gli innovativi adattatori Eco Bridge, in grado di facilitare il montaggio della manica riducendo l'impiego di aria compressa e la rumorosità.

ULMEX Italia srl
Via Romania, 13 - Z.I. Sud
35127 Padova - Italy
Tel +39 049 6988500
ulmex@ulmex.com

**ULMEX Industrie System
GmbH & Co. KG**
Ringstr. 11 - 89081 Ulm - Germany
Tel +49 (0) 731 9260940
ulmex@ulmex.com

20^o
ulmex
1999 - 2019

ulmex®
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY
WWW.ULMEX.COM

versatile, che può gestire tirature brevi da centomila pezzi, o anche meno, con la massima efficacia.

Se in futuro dovrò fare un investimento sicuramente sceglierò un'altra OMET, sono davvero soddisfatto sia per l'utilizzo che per i risultati che mi ha dato".

Come si è inserita la nuova iFlex nel vostro flusso di produzione?

Vincenzo Brancaccio con Andrea Campani, OMET Area Manager per l'Italia, e la nuova macchina da stampa iFLEX

"Al momento copre ben il 70% della produzione. È molto semplice da usare, quasi "divertente": ci lavoro anche io personalmente. La impieghiamo per tutte le nuove produzioni. Abbiamo ancora le semirotaive ma le usiamo solo per lavori che ripetiamo. Non ci conviene metterle

in funzione per quelli ex-novo, preferisco la OMET che è molto più veloce da preparare e utilizzare.

Le tecniche di stampa innovative e avanzate ci hanno permesso di raggiungere risultati di stampa eccellenti: ora siamo in grado di rispondere a un mercato sempre più esigente che richiede prodotti di qualità elevata con consegne just-in-time".



Quali sono le caratteristiche che più la soddisfano di questa linea?

"Senza dubbio la semplicità di avviamento e l'utilizzo intuitivo. La iFlex è semplice ma altamente tecnologica, inoltre funziona sempre bene e senza intoppi. Se la macchina è fatta bene, è molto più semplice lavorarci. Colgo questa occasione per fare i complimenti a Francesco

beginning of 2021, and thanks also to the precious pre-sales consultancy of Andrea Campani, Omet sales manager, the machine was configured with 8 colors, screen printing unit, sheet exit belt to

also print cardboard and double die. "We are aware that the printed label, being a composite material consisting of a substrate that can be made of paper, polypropylene, polyethylene and glue, is not 100% recyclable.

Therefore, all our efforts are focused on reducing waste as much as possible throughout the entire production process, starting from prepress to final output. The elimination of waste is even more important than recycling: if there is no waste, there is no need to recycle it. Our latest investment choices have been strongly influenced by sustainability. We have included in our machine park systems capable of printing on shrink sleeves and cardboard; two ma-

terials that, unlike the self-adhesive label, are totally recyclable. A choice that was dictated not only by our attention to the environment but also by the sensitivity of our customers towards it".

FACE TO FACE WITH VINCENZO BRANCACCIO, ETI.VIBRA OWNER Why did you choose to invest in the Omet brand?

"I met Omet in 93-94 thanks to one area manager, with whom a friendship was born. Furthermore, when I visited the fairs, a visit to Omet stands was a must. One day I dreamed of being able to invest in an Omet machine, but then the fear of investing in a press was stronger because given the machine's capacity, I thought it needed large volumes of production. I discovered, in spite of myself, since I work on it every day that I was wrong. It is in fact a very versatile machine, which can manage short runs of one hundred thousand pieces, or even less, with maximum efficiency. If in the future I must make an

investment, I will certainly choose another Omet, I am really satisfied with both the use and the results it has given me".

How did the new iFlex fit into your production flow?

"At the moment it covers 70% of production. It is very simple to use, almost "funny": I also work on it personally. We use it for all new productions. We still have the semi-rotary machines, but we only use them for jobs we repeat. We don't want to put them into operation for ex-novo jobs, I prefer the Omet which is much faster to prepare and use. The innovative and advanced printing techniques have allowed us to achieve excellent printing results: now we are able to respond to an increasingly demanding market that requires high quality products with just-in-time deliveries".

What are the characteristics that satisfy you the most of this line?

"Without a doubt, the ease of start-up

which are almost always accepted and quickly pass from creativity to printing. An attention to detail that has made this small and dynamic company an increasingly known name for availability, speed of deliveries and an excellent quality/price ratio.

A TECHNOLOGICAL CHOICE THAT WINKS AT A MORE SUSTAINABLE PRODUCTION

In the press room of Eti.Vibra initially two Honda printing machines worked, replaced with two semi-rotary ones and starting from 2016 here is entry into the Omet world with the installation of the first iFlex, which was followed by a second one at the

Ghisleni di Omet, un giovane di 23 anni che ha coordinato un team di una decina di persone nello smontaggio della vecchia macchina e nel montaggio della nuova con una precisione, una serietà e un ordine lodevoli”.

Siete riusciti ad ampliare la vostra gamma e ad affrontare senza timori l'ultimo anno?

“Sì abbiamo ampliato la gamma e grazie alla versatilità della macchina OMET abbiamo gestito bene il difficile periodo che stiamo attraversando per la pandemia. In generale, questa macchina ha migliorato la nostra vita: prima dovevamo sempre correre per consegnare in tempo, mentre ora siamo molto più celeri e molto più precisi perché la macchina ce lo permette. Prima lavoravamo anche di sabato, ora non c'è più questa necessità perché nella sua semplicità e velocità produce moltissimi lavori diversi con tempistiche eccellenti.

Per quanto riguarda la reazione a questo periodo dipende molto dai settori di sbocco. Alcuni settori come quelli legati agli eventi e alle cerimonie - che serviamo attraverso i confettifici, ad esempio - sono completamente fermi e quel che è peggio non si possono fare previsioni per il futuro. I settori alimentari e dei detersivi invece hanno avuto un incremento notevole.

Tra i nostri clienti ci sono anche dei fornitori di McDonald's o di Autogrill, che hanno subito una fortissima battuta d'arresto perché il turismo e il settore dei ristoranti sono bloccati. Tutto sommato si va via a pari, la crisi è molto legata al settore”. ■

and intuitive use. The iFlex is simple but highly technological, plus it always works well and smoothly. If the machine is well done, it is much easier to work on it. I take this opportunity to congratulate Francesco Ghisleni of Omet, a young man of 23 who coordinated a team of about ten people in the disassembly of the old machine and in the assembly of the new one with laudable precision, seriousness and order”.

Were you able to expand your range and face the last year without fear?

“Yes, we have expanded the range and thanks to the versatility of Omet machine we have managed well the difficult period we are going through due to the pandemic. In general, this machine has improved our life: before we always had to run to deliver on time, while now we are much faster and much more precise because it allows us to do so. Before we also worked on Saturdays, now there is no longer this need because in its simplicity and speed it produces many different jobs with excellent timing.

As for the reaction to this period, it depends a lot on outlet sectors. Some sectors such as those related to events and ceremonies - which we serve through confectionary factories, for example - are completely at a standstill and what is worse, no predictions can be made for the future. Food and detergent sectors, on the other hand, experienced a significant increase. Among our customers there are also suppliers of McDonald or Autogrill, who have suffered a severe setback because tourism and restaurant sector are blocked. All in all, we go on a par, the crisis is closely linked to the sector”.



Siamo specializzati nell'accoppiamento degli imballaggi flessibili, taglio bobine e rettifica cilindri gommati garantendo la qualità di sempre.

Sperimentiamo nuove applicazioni con riguardo alla sostenibilità.

Siamo certificati ISO 9001:2015 e BRC Packaging 6

LAMINATI CAVANNA S.P.A.
Zona ind. Ponte Trebbia Via Bologna 9
29010 Calendasco (Piacenza) - Tel 0523 760041
www.laminaticavanna.com
info@laminaticavanna.com



Dow e Mura collaborano per il riciclo chimico delle plastiche

Dow e Mura Technology hanno recentemente annunciato una partnership per il rapido sviluppo del nuovo processo di riciclo avanzato HydroPRS™ (Hydrothermal Plastic Recycling Solution) di Mura, volto a impedire che la plastica e il carbonio entrino nell'ambiente, creando al contempo le materie prime per un'economia circolare e sostenibile della plastica.

La soluzione proprietaria HydroPRS™ di Mura è un pro-

cesso di riciclo avanzato che utilizza il vapore supercritico per riconvertire la plastica nelle sostanze chimiche e negli olii da cui è stata prodotta, da utilizzare in nuovi prodotti di plastica vergine equivalenti.

HydroPRS™ può riciclare tutte le tipologie di plastica, comprese le plastiche flessibili multistrato utilizzate negli imballaggi, che sono attualmente più difficili da riciclare e spesso vengono incenerite o inviate in discarica.

“Siamo lieti di offrire le nostre risorse e la nostra esperienza per supportare lo sviluppo di questo processo di riciclo davvero

rivoluzionario.

Ci impegniamo ad attuare un vero cambiamento per impedire che la plastica vada sprecata e per accelerare il percorso verso un'economia più circolare. Sappiamo che il raggiungimento di questo obiettivo richiederà un alto livello di innovazione e investimenti e non possiamo farlo da soli. Ecco perché la nostra partnership con Mura è così entusiasmante e perché crediamo che costituirà un pilastro chiave della nostra strategia di riciclo”, ha detto Carsten Larsen, Commercial Director Plastic Circularity EMEA & APAC, Dow Packa-

ging and Specialty Plastics.

Secondo Mura, il processo non prevede alcun limite al numero di volte in cui lo stesso materiale può essere riciclato. Inoltre, è previsto che i processi di riciclo avanzati consentiranno di risparmiare circa 1,5 tonnellate di CO2 per tonnellata di plastica riciclata, rispetto all'incenerimento di plastica non riciclata.

Mura Technology si è posta l'obiettivo di avviare capacità di riciclo in Europa e Stati Uniti per un totale di 1 milione di tonnellate annue entro il 2025.

Il primo impianto al mondo è in fase di sviluppo a Teesside, nel Regno Unito, con la prima linea da 20.000 tonnellate all'anno che dovrebbe essere operativa nel 2022. Dow utilizzerà questi materiali per sviluppare nuova plastica vergine per applicazioni come imballaggi alimentari e altri prodotti di imballaggio da far riciclare nella supply chain globale, creando una vera economia circolare della plastica.



ENGLISH News from industry

Dow and Mura partner on chemical recycling for plastics

Dow and Mura Technology recently announced a partnership for the rapid scaling of Mura's new HydroPRS™ (Hydrothermal Plastic Recycling Solution) advanced recycling process aimed at preventing plastic and carbon from entering the natural environment while creating the feedstocks for a sustainable, circular plastics economy.

Mura's proprietary solution, HydroPRS™ uses supercritical steam to convert plastics back into the chemicals and oils from which they were made, for use in new, virgin-equivalent plastic products. HydroPRS™ can recycle all forms of plastic – including multi-layer, flexible plastics used in packaging, which are currently harder to recycle and often incinerated or sent to landfill.

Carsten Larsen, Commercial Director Plastic Circularity EMEA & APAC, Dow Packaging and Specialty Plastics commented: “We are delighted to offer our investment and expertise to support the development of this truly game-changing recycling process. We are committed to enacting real change to stop plastic going to waste and accelerate moves towards a more circular economy. We know achieving this goal will take major innovation and investment and we can't do it alone. That's why our partnership with Mura is so exciting and why we believe it will form a key pillar of our recycling strategy going forward.

.According to Mura, the process has no anticipated limit to the number of times the same

material can be recycled. In addition, advanced recycling processes are expected to save approximately 1.5 tonnes of CO2 per tonne of plastic recycled, compared to incineration of unrecycled plastics.

Mura Technology's goal is to develop recycling capacity in Europe and the United States for a total of 1 million tons per year by 2025. The world's first plant is in development in Teesside, UK, with the first 20,000 tonne per year line expected to be operational in 2022. Dow will use these materials to develop new, virgin-grade plastic for applications such as food packaging and other packaging products to be re-circulated into global supply chains, creating a true circular plastics economy.

GAA to combine operations with AIMCAL

The board of directors and membership of the Gravure Association of the Americas (GAA) have voted unanimously to combine with the Association of International Metallizers, Coaters and Laminators (AIMCAL). The deal also has been unanimously approved by the AIMCAL board of directors and is expected to be finalized by Aug. 31, 2021, pending the positive outcome of due diligence activities.

The agreement with GAA creates an organization with a common mission, organizational structure, and programming; a strong financial foundation; and a total of nearly 350



CUTTING NATURE

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

#BESTBLADESTOWORKWITH



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



% GET COUPON



Avviata la collaborazione tra l'associazione rotocalco americana GAA e quella dei metallizzatori AIMCAL

Il consiglio di amministrazione e i soci di Gravure Association of the Americas (GAA – Associazione rotocalco delle Americhe) hanno votato all'unanimità per unirsi all'Association of International Metallizers, Coaters and Laminators (AIMCAL – Associazione di metallizzatori, spalmatori e accoppiatori internazionali).

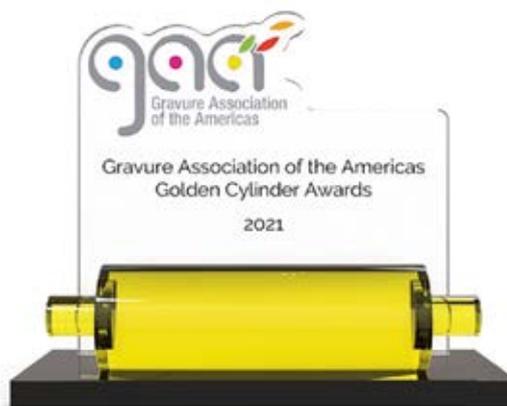
L'accordo è stato inoltre approvato all'unanimità dal consiglio di amministrazione di AIMCAL e dovrebbe essere finalizzato entro il 31 agosto 2021, in attesa dell'esito positivo delle attività di verifica.

L'accordo con GAA crea un'organizzazione con una missione, una struttura organizzativa e una programmazione comune, una solida base finanziaria e un totale di quasi 350 membri dedicati

a materiali, prodotti, attrezzature e servizi relativi alle tecnologie bobina-bobina come stampa e spalmatura rotocalco, movimentazione del nastro, estrusione e spalmatura del film sotto vuoto, metallizzazione e laminazione. I membri GAA diventeranno automaticamente membri di AIMCAL. "Con la fusione, GAA ottiene l'accesso a nuovi partner e clienti, e AIMCAL amplia il suo raggio d'azione nel settore del converting e la sua presenza internazionale", afferma Dante Ferrari, presidente di AIMCAL. "Insieme siamo più forti. Questa è una buona mossa per l'industria della trasformazione e per i membri di entrambi i gruppi.

Supporta anche l'obiettivo di AIMCAL di creare partnership con altri segmenti dell'industria del converting", aggiunge.

"GAA è felice di unire le forze con un'organizzazione dedicata alla promozione di tecnologie bobina-bobina e relative opportunità di istruzione e formazione", afferma Luigi P. DeFlaviis Jr., presi-



dente di GAA. "Insieme trarremo vantaggio dalla nostra esperienza condivisa nella pianificazione di eventi, concorsi, programmi di formazione, certificazione e borse di studio del settore, pubblicazioni, risorse tecniche e questioni normative e ambientali".

GAA diventerà un comitato permanente di AIMCAL e continuerà a essere definita come GAA (Gravure AIMCAL Alliance). La sua attuale leadership e i membri del consiglio sono confermati. Il comitato fornirà consulenza sull'integrazione delle attività GAA nella programmazione AIMCAL, organizzerà eventi,

servizi e sessioni di formazione GAA e continuerà a promuovere la stampa rotocalco in tutto il mondo. Programmi come il concorso GAA Golden Cylinder Award e il seminario virtuale Basic Gravure si svolgeranno regolarmente quest'anno e saranno mantenuti in futuro così come il sito web di GAA (www.gaa.org) continuerà a essere attivo.

"La comunità AIMCAL dà il benvenuto ai membri GAA, lavoreremo insieme per educare, collegare e far crescere il segmento della stampa rotocalco e della spalmatura dei processi

ENGLISH News from industry

members devoted to materials, products, equipment, and services related to roll-to-roll technologies such as gravure printing and coating, web handling, solution, extrusion, and vacuum web coating, metallizing, and laminating. GAA members will automatically become members of AIMCAL.

"With the merger, GAA gains access to new partners and customers, and AIMCAL broadens its scope in the converting industry and its international presence," says Dante Ferrari, AIMCAL president. He adds, "We are stronger together. This is a good move for the converting industry and members of both groups. It also supports AIMCAL's goal to forge partnerships with other segments of the converting industry".

"GAA is excited to be joining

forces with an organization devoted to promoting roll-to-roll technologies and related education and training opportunities", says Luigi P. DeFlaviis Jr., chairman of GAA.

"Together we will benefit from our shared expertise in event planning; awards competitions; industry training, certification, and scholarship programs; publications; technical resources; and regulatory and environmental concerns".

GAA will become a standing committee of AIMCAL and continue to be known as GAA (Gravure AIMCAL Alliance). Its current leadership and board members will remain involved. The committee will advise on the integration of GAA activities into AIMCAL programming, organize GAA events, services, and training sessions, and continue to promote the gravure process worldwide. Programs like the GAA Golden Cylinder award competition and virtual Basic Gravure Seminar are scheduled to take place this year and will be maintained going forward as will the GAA Website, www.gaa.org.

"The AIMCAL Community welcomes GAA members as we work together to educate, connect, and grow the gravure printing and coating segment of the roll-to-roll converting industry," says Chris Kerscher, AIMCAL executive director. He notes, "Our industry plays an important role in the printing and production of many critical industrial and consumer goods. Combining forces with GAA enhances our training materials and creates strong networking opportunities".



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



AGENTI ESCLUSIVI PER L'ITALIA



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

bobina-bobina", afferma Chris Kerscher, direttore esecutivo di AIMCAL.

"Il nostro settore svolge un ruolo importante nella stampa e nella produzione di molti beni industriali e di consumo importanti. Unire le forze con GAA migliora le nostre risorse per la formazione e crea forti opportunità di networking", conclude.

Siegwerk guida lo sviluppo di inchiostri certificati Cradle to Cradle® Material Health per imballaggi flessibili

Siegwerk amplia ulteriormente la sua gamma di inchiostri sostenibili secondo il principio Cradle to Cradle® (C2C) concentrandosi in particolare sugli imballaggi flessibili. Sulla base della sua esperienza nella circolarità degli imballaggi e della sua ampia base di inchiostri e vernici sostenibili, comprese le soluzioni certificate C2C, l'azienda sta guidando il miglioramento della riciclabilità degli imballaggi

sviluppando inchiostri pionieristici che soddisfano i più elevati standard ambientali.

"La consapevolezza rispetto agli imballaggi sostenibili è in continua crescita e ha un forte impatto sulla scelta del marchio da parte del consumatore".

Ciò aumenta ulteriormente la pressione sui proprietari di marchi di beni di consumo in rapido movimento affinché innovino le strutture e i materiali di imballaggio al fine di mantenere i loro vantaggi di differenziazione non solo sul punto vendita e durante l'utilizzo, ma anche dopo il consumo, spiega Stefan Haep, responsabile del reparto di Sigwerk che si occupa della collaborazione con i proprietari del marchio relativamente a tecnologia e innovazione.

"C2C presenta un metodo scientificamente provato per convalidare le caratteristiche di materiali, prodotti e sistemi sostenibili attribuendo un ruolo importante all'impatto sulla salute umana ed ecologico delle

sostanze chimiche utilizzate come componenti. Con C2C, i proprietari dei marchi hanno l'opportunità di dimostrare il loro impegno nell'innovazione per mantenere i loro impegni di sostenibilità".

Lo sviluppo di inchiostri secondo il principio C2C è basato su materiali che sono inerti per l'ambiente, sicuri per la salute umana e possono essere usati in un sistema a circuito biologico chiuso. Pertanto, componenti di imballaggio sicuri e sostenibili come gli inchiostri da stampa sono importanti per la certificazione di tutto l'imballaggio. Una certificazione C2C® Material Health Gold garantisce l'assenza di qualsiasi costituente alogeno organico nella formulazione (in particolare cloro) e di tutte le sostanze che hanno proprietà altamente problematiche rispetto ad almeno uno o anche più dei 24

endpoint tossicologici utilizzati dal Cradle to Cradle Products Innovation Institute (come effetti tossici cancerogeni, mutageni o riproduttivi).

"In particolare, l'approccio di valutazione olistico del principio Cradle to Cradle, inclusi tutti i singoli componenti dell'imballaggio, rende difficile per gli sviluppatori di imballaggi convalidare il loro imballaggio e ottenere la certificazione C2C completa del prodotto finale", aggiunge Stefan Haep. "Ecco perché trovare il partner giusto è molto importante".

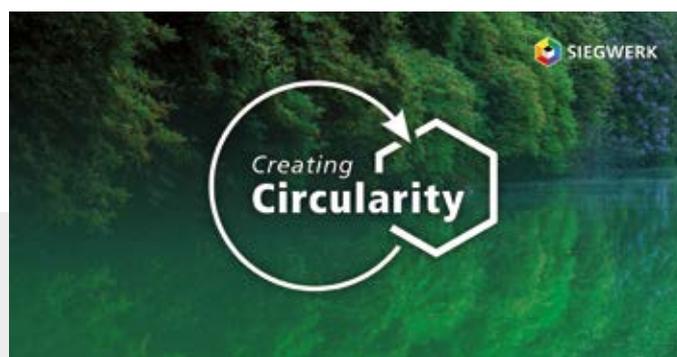
Gli utilizzatori di inchiostri certificati Cradle to Cradle® Material Health Gold possono quindi dichiarare di utilizzare inchiostri che secondo le attuali conoscenze sono assolutamente inerti e quindi sicuri per i processi di riciclo e che ben si adattano all'attuale approccio dell'economia circolare.

ENGLISH News from industry

Siegwerk drives the development of Cradle to Cradle® Material Health-certified inks for flexible packaging solutions

Siegwerk expands its range of sustainable ink solutions according to the Cradle to Cradle® (C2C) principle focusing especially on solutions for flexible packaging. Based on its expertise in packaging circularity and its broad solution baseline of sustainable inks and varnishes including C2C-certified solutions, the company is increasingly driving the improvement of packaging recyclability by developing pioneering ink systems meeting the highest environmental standards.

"The continuously rising awareness in respect of sustainable packaging has a strong impact on a consumer's choice of brand". This further increases the pressure on brand owners of fast moving consumer goods to innovate their packaging structures and materials in order to maintain their differentiation advantages not only at the Point of Sale and usage but also post-consumption, explains Dr. Stefan Haep, Head of Technology and Innovation Brand Owner Collaboration at Siegwerk. "C2C presents a well-accepted and scientifically proven method to validate the characteristics of sustainable materials, products and systems by putting a major role on the human and ecological health impact of the chemical substances used as constituents. With C2C, brand owners have the opportunity to demonstrate their innovation efforts to deliver their sustainability pledges". Developing



ink solutions according to the C2C material health principle means that the design is based on materials that are inert to the environment and safe for the human health and enable the use in a closed biological loop system. Hereby, safe, and sustainable packaging components like printing inks are essentially important for the certification of the complete packaging. A C2C® Material Health Gold certification guarantees the absence of any organohalogen constituents in the formulation (especially chlorine) and of any substances which have highly problematic properties in terms of at least one or even more of the 24 toxicological endpoints used by the Cradle to Cradle Products Innovation Institute (like carcinogenic, mutagenic or reprotoxic effects). "Specifically, the holistic evaluation approach of the Cradle to Cradle principle including all individual packaging components makes it challenging for packaging developers to validate their packaging and gain the full C2C certification of the final product", adds Stefan Haep. "That's why finding the right partner is the key". Users of Cradle to Cradle® Material Health Gold certified inks are therefore enabled to claim using inks which are according to the current knowledge absolutely inert and thus safe for recycling processes and well fitting into the current Circular Economy approach.



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

Alta definizione XPS Crystal





Uno strumento accurato e robusto per il controllo della viscosità anche nelle applicazioni più difficili

VISCOPRO 2100 DI CAMBRIDGE VISCOSITY - AZIENDA STATUNITENSE PRODUTTRICE DI ANALIZZATORI DA LABORATORIO E DI PROCESSO - DISTRIBUITO IN ITALIA DA SRA INSTRUMENTS, È UN VISCOSIMETRO DI ULTIMA GENERAZIONE CON CARATTERISTICHE UNICHE

VISCOpro dispone di sensori precisi, performanti e autopulenti che garantiscono risultati affidabili che si traducono in prodotti finiti con caratteristiche di qualità elevata, spessore del film corretto e uniforme, nitidezza e risoluzione dell'immagine. Il viscosimetro contribuisce a ottimizzare le velocità di elaborazione e semplifica i processi di verniciatura e stampa, riducendo gli sprechi e migliorando la produzione di inchiostri, vernici e colle.

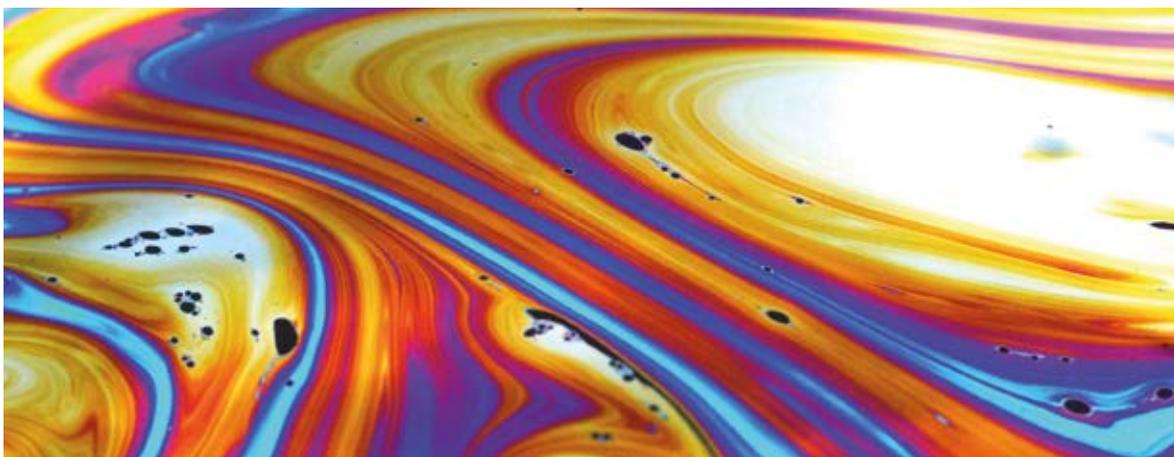
Per fluidi molto complessi la corretta viscosità è un requisito fondamentale per garantire una qualità costante nel prodotto finito, mantenere le attrezzature efficienti e ottimizzare l'utilizzo delle materie prime. Gli innovativi sensori di campionamento in linea o a immersione di VISCOpro 2100 sono disponibili con diverse dimensioni per una facile installazione in qualsiasi ambiente di produzione. Questo viscosimetro è distribuito da SRA Instruments, società presente direttamente in Italia e Francia che opera nel campo della ricerca, sviluppo e personalizzazione di soluzioni analitiche dedicate ai settori ambientale, materiali, pe-

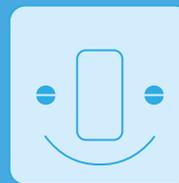
trolchimico ed energetico. SRA, inoltre, è uno dei più importanti Premier Solution Partner europei di Agilent sulla cui strumentazione GC, GC-MS, LC, LC-MS e FT-IR l'azienda basa le proprie soluzioni.

IL CONTROLLO DELLA VISCOSITÀ DELLE VERNICI OFFRE ENORMI VANTAGGI

Anche se le materie prime sono perfettamente aderenti ai requisiti, quando entrano nella linea di produzione, ossia durante il processo di stampa o di verniciatura, possono deteriorarsi.

La deposizione del rivestimento sui rulli di verniciatura e il processo di nebulizzazione e deposizione dello stesso sul supporto da verniciare, sono fasi delicate del processo produttivo. L'esposizione di sottili strati di vernice all'aria e a elevate temperature causano evaporazione e conseguente concentrazione di residui solidi sui rulli. Il materiale ad alto contenuto di solidi viene fatto ricircolare nella vaschetta dell'applicatore e nel serbatoio dedicato al consumo giornaliero.





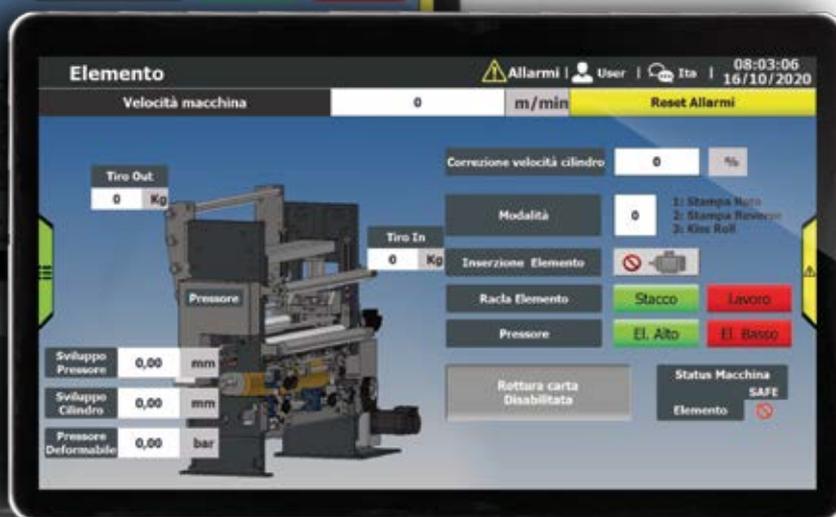
SEAB

AUTOMAZIONI INDUSTRIALI

INDUSTRY 4.0 READY

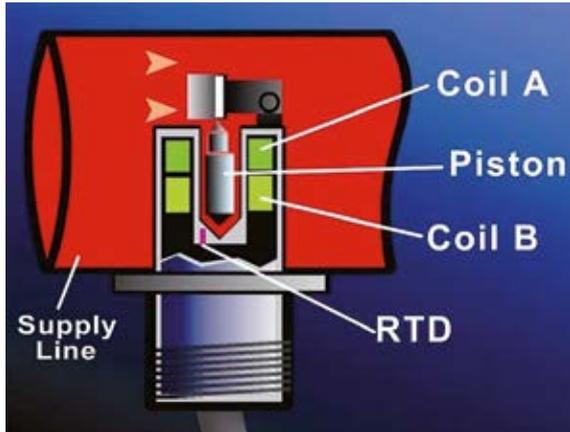
Dall'esperienza del revamping all'innovazione del costruttore.

Dalla stampa offset alla stampa rotocalco, siamo specializzati nell'analisi e nella realizzazione di revamping. L'esperienza ci ha portato sempre più spesso a fianco dei maggiori costruttori per condividere l'esperienza dei nostri tecnici al fine realizzare progetti sempre più innovativi.



0142-403411

SEAB srl
S.P. Casale Altavilla N°52
Terruggia 15030 AL
www.seabsrl.com



La corretta gestione del processo di verniciatura, che garantisce gli spessori desiderati, implica il controllo e l'eventuale correzione dei parametri operativi e delle materie prime, con particolare attenzione a quelle ad alto contenuto di solidi fatte ricircolare.

La verifica della viscosità consente il controllo delle materie prime e la compensazione dell'effetto della temperatura su di esse. Dal momento che il controllo completo della temperatura dell'impianto spesso non è fattibile, la compensazione termica della viscosità (TCV) fornisce un modo efficace per regolare queste variazioni dovute al cambiamento della temperatura. Il raggiungimento e il mantenimento della viscosità ottimale è pertanto sinonimo di efficacia ed efficienza dell'impianto.

OPZIONI PER MISURARE LA VISCOSITÀ

Ogni vernice ha una caratteristica curva temperatura-viscosità. Se la temperatura di esercizio e la viscosità della vernice sono note, la TCV consente all'operatore di stabilire facilmente se la percentuale di sostanze solide è corretta, alta o bassa indicando anche quali correzioni siano necessarie.

Per questo motivo, un metodo di misura che includa direttamente la TCV è spesso preferito.

Tra i diversi metodi utilizzati per misurare la viscosità delle vernici, il metodo a "tazza di deflusso" è quello più tradizionale. Gli svantaggi di questo metodo sono la scarsa consistenza e la bassa ripetibilità. Al contrario, la



ENGLISH Version

A solid and precise tool to control viscosity even for most difficult applications

VISCOPro 2100 BY CAMBRIDGE VISCOSITY, A USA BASED COMPANY MANUFACTURER OF LAB AND PROCESS ANALYZERS, AND DISTRIBUTED BY SRA INSTRUMENTS, IS A LAST GENERATION VISCOSITY METER WITH EXCLUSIVE FEATURES

VISCOPro has very precise, reliable and self-cleaning sensors that ensure product quality, image clarity and good resolution, correct and uniform film thickness and optimization of processing speeds, assuring smooth coating and printing processes, reducing wastes and improving production of inks, varnishes, glues and coatings.

For very complex fluids the correct viscosity is a fundamental requirement to provide a constant quality of the final product, maintain the equipment and op-

timize the use of materials. The advanced inline or immersion sampling sensors of VISCOPro 2100 are available in a variety of sizes for installation in any production environment. The tool is distributed by SRA Instruments, directly present in Italy and France, that operates in the field of research, development and customization of analytical solutions dedicated to environmental, food, petrochemical and energy areas. SRA is one of the most important European Premier Solution Partner of Agilent Technologies on whose

instrumentation GC, GC-MS, LC, LC-MS and FT-IR the company builds its own solutions.

COATING VISCOSITY CONTROL GIVES HUGE BENEFITS FOR

Even though raw coating materials are perfect when they enter a converter's plant, they usually don't stay that way for long and deteriorate during use. Typically the failure mechanism is simple. As a thin layer of coating material is deposited on a roller drum for coating, it is exposed to air often at elevated temperatures. This is ideal for evaporation to occur. Then the coating is squeezed against other rollers and ultimately against the targeted material itself, which further concentrates the solids in the material on the rollers. High-solids material is then recirculated in the applicator pan and day tank. To control the coating process and consistently achieve the targeted coat weight, the residual recirculated coating material high in solids must be refreshed. Viscosity control allows this refreshment to be managed ef-

fectively, but proper viscosity control requires compensation for temperature effects. This is due to the significant impact that temperature has on viscosity and the fact that temperature changes are common in many coating operations. Because full control of plant temperatures is frequently not feasible, temperature-compensated viscosity (TCV) provides an effective way to adjust for variations in process temperatures.

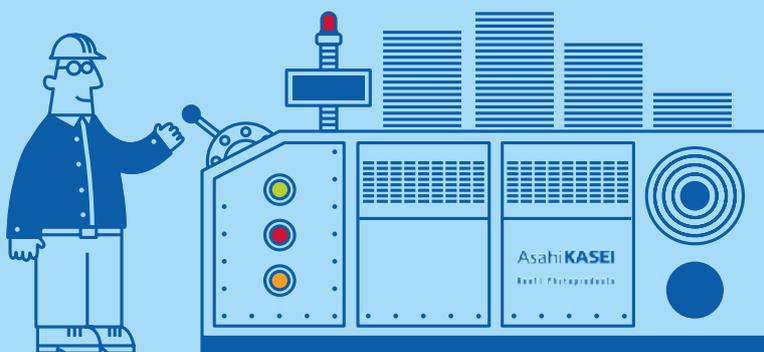
OPTIONS FOR MEASURING VISCOSITY

Each coating has a characteristic temperature-viscosity curve. If the running temperature and coating viscosity are known, TCV allows the converter to easily know whether solids are high, low or just right. TCV also indicates what corrections are needed. For this reason, many converters are choosing a method that directly incorporates TCV. Of the various methods for measuring coatings, the cup method is the traditional way to monitor viscosity. The drawbacks of the cup method are

AsahiKASEI



Vuoi incrementare la capacità di produzione di stampa di oltre 1/3 solo cambiando la lastra?



SCANSIONA SUBITO IL CODICE QR!



Scoprirai come migliorare la tua eccellenza operativa flessografica!



Asahi Photoproducts
an Asahi Kasei company

WWW.ASAHI-PHOTOPRODUCTS.COM

VISCOPRO 2100 DI CAMBRIDGE VISCOSITY

misurazione assoluta della viscosità della vernice, misurata in centipoise, è migliore perché più precisa.

IL NUOVO VISCOSIMETRO A PISTONE VISCOPRO 2100: LE OPZIONI DEI SENSORI

Un metodo innovativo per misurare la viscosità delle vernici vede l'applicazione del viscosimetro brevettato a pistone, che combina precisione e ripetibilità a semplicità ed economicità di esercizio, garantendo manutenzioni ordinarie minime o nulle.

VISCOpro 2100 di Cambridge Viscosity è progettato per resistere alle sfide dell'industria manifatturiera: con un sensore resistente, questo viscosimetro è quasi insensibile agli effetti dell'ambiente esterno come flussi d'aria o vibrazioni. Il movimento continuo

del pistone è garanzia di autopulizia e può funzionare per anni senza ricalibrazione.

Ogni viscosimetro di Cambridge Viscosity utilizza una tecnologia proprietaria dei sensori, che hanno

solo una parte mobile, il pistone, azionato elettromagneticamente in una piccola camera di misura in cui è presente il fluido. Un deflettore, posizionato sopra il pistone, sposta il fluido nella camera di misura, mentre due bobine muovono il pistone avanti e indietro con una forza costante. Il circuito, proprietario, analizza il tempo di percorrenza bidirezionale per misurare la viscosità assoluta, rendendo il viscosimetro molto efficace. Inoltre, poiché tutte le parti a contatto con il fluido sono in acciaio inossidabile e il pistone è in costante movimento, l'area di campionamento è resistente all'usura ed è continuamente pulita.

MISURAZIONE DEL ROI

Ogni processo produttivo è diverso, ma quasi tutti hanno evidenziato perdite causate dall'evaporazione durante la fase di verniciatura che possono arrivare a circa 4.5 l di fluido per 9.290 mq di materiale rivestito. Controllare la viscosità con il viscosimetro a pistone consente di compensare automaticamente la perdita aggiungendo un solvente o acqua. Operazione più economica, data la differenza di costo tra il solvente e le vernici di base.

I vantaggi possono essere davvero significativi. Gli utilizzatori, infatti, segnalano un risparmio di materiale da 2 a 12 volte nel primo anno, a seconda delle



poor consistency and repeatability. A far better measurement is the coating's absolute viscosity, measured in centipoise and more precise.

NEW DRIVEN-PISTON VISCOSIMETER VISCOPRO 2100: SENSOR OPTIONS

A proprietary, driven-piston viscometer is a new method for measuring in process coating viscosity. It combines accuracy and repeatability with reportedly little to no maintenance required. Cambridge Viscosity's VISCOpro 2100 is designed to stand up to the challenges within the process industry.

With a sensor that is designed to protect itself from outside elements, VISCOpro 2100 is highly insensitive to the outside environment. Its continuous piston motion means that the VP2100 is self-cleaning and can run for years without recalibration.

Every Cambridge Viscosity viscometer uses one proprietary sensors technology. Sensors have only one moving part, a piston, driven electromagnetically through

fluid in a small measurement chamber. A deflector, positioned over the piston, moves fluid into the measurement chamber, while two coils move the piston back and forth at a constant force.

Proprietary circuitry analyzes its two-way travel time to measure absolute viscosity. This translates into a highly effective viscometer. Further, because all wetted parts are stainless steel and the piston is in constant motion, the sampling area is continually scrubbed clean.

GAUGING ROI

Every operation is different, but many converters find that evaporation losses in coating operations can total roughly a gallon of fluid per 100,000 sq ft of material coated.

Controlling the viscosity with the driven-piston viscometer allows the loss to be made up automatically with inexpensive solvent, rather than being replaced with more expensive base coating.

Benefits can be impressive. Users report



paybacks from material savings of 2 to 12 times in the first year, depending on their operating characteristics. In addition, it is not unusual for converters to report coating consistencies in the range of 0.1

lb of coating per roll of finished product. Improved coating consistency, quality and cost savings can all be achieved with inline coating viscosity control with driven-piston VISCOpro system.

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



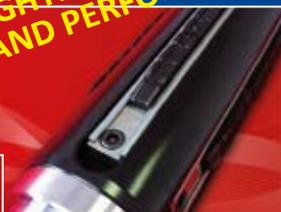
SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



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

VISCOPRO 2100 DI CAMBRIDGE VISCOSITY



Viscosità sotto controllo significa verniciatura perfetta

Descriviamo il funzionamento del viscosimetro a pistone analizzando un processo di verniciatura (Fig. 1).

Nel serbatoio, le vernici fresche vengono miscelate al fluido ricircolato dalla vasca di riciclo e al liquido di riempimento (solvente o acqua). I vari componenti della miscela hanno viscosità differenti. Si potrebbe ipotizzare che le vernici fresche abbiano un livello perfetto di solidi, il fluido ricircolato sia ricco di particelle solide (e spesso di bolle), mentre i liquidi di riempimento siano privi di residui.

L'impianto è caricato con materiali dalle caratteristiche radicalmente differenti, che vengono miscelati per ottenere un fluido omogeneo con le caratteristiche necessarie per ottenere un particolare prodotto di verniciatura.

Se consideriamo una configurazione tipica degli impianti, il settore ideale per installare il viscosimetro in linea è il punto in cui il materiale miscelato viene pompato nella vaschetta dell'applicatore sul dispositivo di verniciatura. Il viscosimetro VISCOPRO trova particolare applicazione grazie alle innovazioni progettuali che lo caratterizzano.

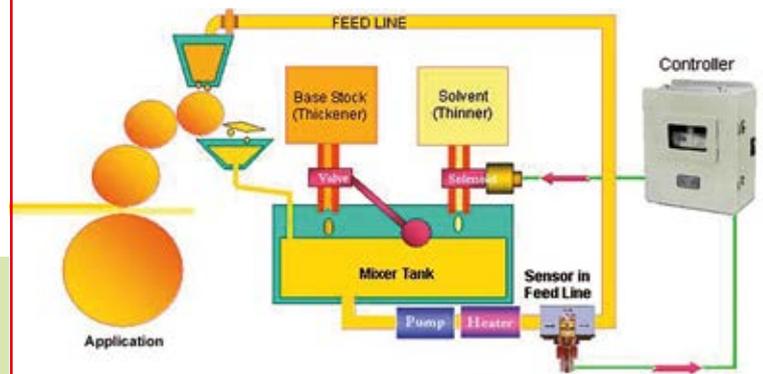
Il sensore ha una parte mobile e senza guarnizioni, progettata per essere autopulente e immersa costantemente in un fluido, ed è costruita in acciaio per ovviare all'usura causata dall'umidità e dal movimento. Nello specifico la camera di misura del sensore contiene da 1 a 2 ml del fluido di processo e si compone di un pistone indipendente e due bobine. Le bobine guidano elettro-magneticamente il pistone attraverso il fluido: con cadenza prestabilita una bobina fornisce la forza per muovere il pistone, mentre l'altra misura quanto tempo impiega il pistone a compiere il movimento. Il tempo di percorrenza è la misura diretta della viscosità. Quando il pistone viene spinto verso la base chiusa della camera il materiale scorre intorno al pistone ed esce nel flusso del fluido principale. Quando la direzione del pistone viene invertita, nuovo materiale viene aspirato attorno al pistone. Questa azione di lavaggio pulisce il sensore ad ogni passaggio, anche durante la misurazione. Contemporaneamente il viscosimetro monitora la temperatura.

L'elettronica combina le misurazioni di temperatura e viscosità per calcolare e tracciare la compensazione termica della viscosità (TCV). L'unità include un controller integrato, sei impostazioni di allarme, un registratore di dati a 1.000 punti e comunicazioni RS232 complete. Sono disponibili versioni per area sicura e area classificata Ex.

caratteristiche dell'impianto. Inoltre, non è insolito che gli addetti riferiscano una maggiore uniformità della

verniciatura nell'ordine di 45 g di vernice per rotolo di prodotto finito. Migliore uniformità, qualità e risparmio sui costi possono essere ottenuti semplicemente con il controllo della viscosità in linea con il sistema a pistone VISCOPRO. ■

Fig. 1



Viscosity under control means perfect coating

A typical coating operation can be used to describe how the driven-piston viscometer works (Fig. 1). In the day tank, new coating material is blended with fluid recirculated from the coating pan and make-up fluid (solvent or water). Various component of the mix have different viscosities. You could think that fresh coatings have the perfect level of solids, while the recirculated material is high in solids (and often in bubbles), and the make-up fluid probably has no solids. The system accepts materials with radically different characteristics and blends them into a homogeneous material with the characteristics required for a particular coating.

If we consider the typical configuration of these plants, The spot where mixed material is pumped out and into the applicator pan on the coater is an ideal place to install the in-line viscometer. VISCOPRO has special application thanks to innovations that characterize it. The viscometer sensor has one moving part and no seals, with all wetted parts made of stainless steel. Designed to be fully always wetted, the unit is also self-cleaning. The test chamber typically houses 1 to 2 ml of process fluid and is composed by a freestanding piston and two coils. The coils drive the piston through the fluid electromagnetically. At any given time, one coil provides the force to move the piston, while the other coil measures how long it takes the piston to travel. The travel time is a direct measurement of viscosity. As the piston is driven toward the chamber's closed base, it pushes the material at the base of the chamber. The material flows around the piston and out into the main fluid flow. When the piston's direction is reversed, new material is sucked in around the piston. This flushing action cleans the sensor with every stroke, even as the measurement is being taken. At the same time, the temperature is tracked. Electronics combines temperature and viscosity temperature to calculate and track TCV. The unit also includes an integrated controller, six alarm settings, a 1,000-point datalogger, and full RS232 communications. Versions for safe area and Ex classified area are available.

ZEGROUP

IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

DINAMICITÀ RAPIDITÀ EFFICIENZA

CRYSTAL LED XPS ESKO QUALITÀ SUPERIORE



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

impianti
stampa
flessografici

prepress

premontaggi

prove colore
contrattuali

CRYSTAL
LED XPS



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



Flexoteam - Filiale di Manerbio
Via San Martino del Carso 6A
25025, Manerbio (BS)
T: +39 030 3457053
email: flexografia@flexoteam.it

www.zegroup.it - info@zegroup.it

Etichette sostenibili anche per il settore moda

È innegabile che la pandemia ha evidenziato, e il fenomeno sta continuando, il legame diretto e reciproco tra salute, benessere e ambiente, infatti si parla sempre di più e in tutti gli ambiti, di sostenibilità. La moda non si può esimere da questa tendenza, molto probabilmente anche la moda farà suo il concetto di circolarità, con abiti progettati per durare più a lungo e in un'ottica di reintroduzione dell'usato nel processo produttivo. Ricordiamo che il settore dell'abbigliamento incide parecchio sui bilanci delle famiglie, infatti dopo il cibo è il secondo capitolo di spesa. Se consideriamo poi che ogni anno finiscono in discarica 45 milioni di t di abiti, è necessario far diventare un valore tutta questa enorme quantità di stoffa, inchiostro, bottoni e cerniere.

Cristiano Berto Design Office, designer che ha sviluppato progetti creativi per abbigliamento, ha affermato che la moda è indietro rispetto al settore alimentare, dove ormai gli imballaggi sono parte integrante della storia di un prodotto. Anche il prodotto moda va raccontato con la confezione, con una shopping bag e con l'etichetta.

Per una moda davvero sostenibile tutta la filiera deve esserlo, a partire dai materiali, al tessuto e al modo di produrre un capo d'abbigliamento, collaborando tutti insieme, perseguendo la sostenibilità in tutti i sensi, ad esempio dimenticandosi la frenesia tipica dei marchi prima di presentare una collezione, riuscendo a prendersi i tempi giusti, in una parola lavorando con calma, per arrivare a una sorta di slow fashion.

Cristiano Berto
Design Office



EASYFAIRS ITALIA, LA SOCIETÀ CHE ORGANIZZA PACKAGING PREMIÈRE HA DEDICATO UNO DEI SUOI INTERESSANTI WEBINAR AL RUOLO DELLE ETICHETTE SOSTENIBILI: NELLA PRIMA PARTE SI È PARLATO DELLE APPLICAZIONI NEL SETTORE ENOLOGICO (CONVERTER-FLESSIBILI-CARTA-CARTONE MARZO-APRILE 2021), NELLA SECONDA, IN QUELLO DELLA MODA



ETICHETTE DIENPI: LA SOSTENIBILITÀ NEI COMPLEMENTI MODA

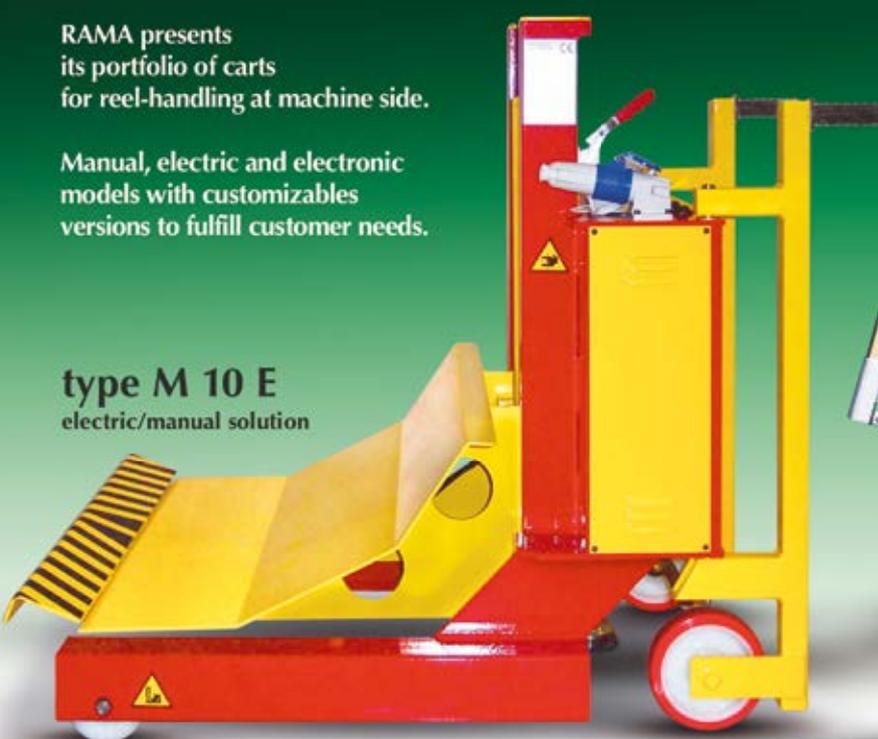
Doriana Marini, CEO e co-fondatrice di Dienpi, ha presentato la sua azienda, che ha sede a San Benedetto del Tronto (AP). Dienpi, nata nel 2011, si rivolge al mercato nazionale ed internazionale della moda, progetta e produce accessori per l'abbigliamento, stampe e decorazioni per pelletteria e calzature. L'azienda inizia dal progetto grafico, per poi passare alla realizzazione di prototipi/campioni e consegna. Vengono usate solo materie prime certificate e le collezioni spesso prevedono l'uso di materiali ecologici (carta riciclata, pelle ecologica, inchiostri ad acqua etc.). Dienpi si distingue per la continua ricerca di materie prime e processi produttivi eco-friendly e per il recupero degli scarti di produzione che rivivono in

www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

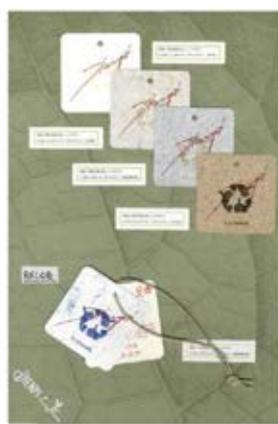
via Salvo d'Acquisto, 21 - 29010 Pontenure - Piacenza Italy
tel. +39 0523510190 - fax +39 0523517333
e-mail: cmrama@tin.it - info@cmrama.com
web: www.cmrama.com



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution



progetti sempre nuovi. L'azienda è specializzata in etichette, smart label, cartellini, accessori, imballaggi, stampe e lavorazioni varie per abbigliamento, calzature e pelletteria per i migliori marchi della moda del lusso (stampe particolari, digitali, 3D, laser, termosaldature e lavorazioni varie su tessuti, pellami e sintetici), dando vita a prodotti unici, selezionando tecniche di lavorazione e materie prime innovative.

Doriana spiega: "siamo specialisti della personalizzazione e ci ri-

volgiamo alle aziende proprietarie di marchi del settore moda ma anche a quelle del settore arredo, vinicolo e design. Siamo in grado di stampare su qualsiasi materiale usando le più recenti tecniche di stampa, siamo comunque un'azienda artigianale, siamo coloro che realizzano le idee dei designer". Per sottolineare il forte impatto della moda sull'ambiente e il problema dello sfruttamento delle lavoratrici del settore moda, Doriana ha ricordato il crollo del Rana Plaza del 2013, quando un edificio commerciale di otto piani (con varie fabbriche di abbigliamento) crollò a Savar, un sub-distretto nella Grande Area di Dacca, capitale del Bangladesh. Le vittime furono 1.129. È fondamentale operare anche in termini di tracciabilità della filiera produttiva per rendere trasparenti i processi produttivi ed i percorsi di sostenibilità nel fashion: esempio di questa filosofia è la collezione Eco Farm, per la



ENGLISH Version

Sustainable labels also for the fashion sector

EASYFAIRS ITALIA, THE COMPANY THAT ORGANIZES PACKAGING PREMIÈRE DEDICATED ONE OF ITS INTERESTING WEBINARS TO THE ROLE OF SUSTAINABLE LABELS: IN THE FIRST PART THEY TALKED ABOUT APPLICATIONS IN THE WINE SECTOR (CONVERTER-FLESSIBILI-CARTA-CARTONE MARCH-APRIL 2021), IN THE SECOND, IN THE FASHION SECTOR

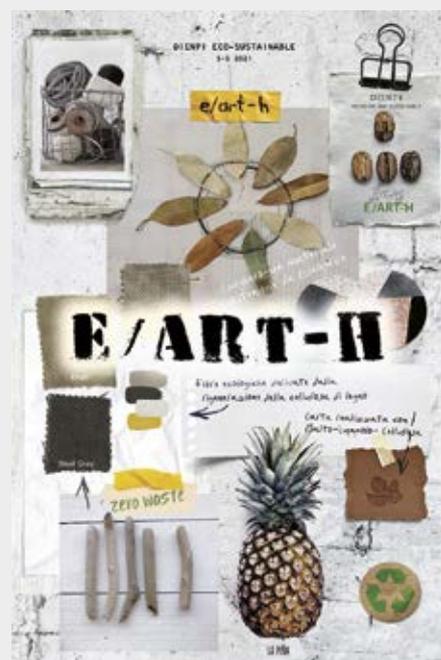
It is undeniable that the pandemic has highlighted, and the phenomenon is continuing, the direct and reciprocal link between health, well-being and environment, in fact there is more and more talk of sustainability in all areas. Fashion cannot be exempt from this trend, most likely fashion will also take over the concept of circularity, with clothes designed to last longer and with a view to reintroducing used items into the production process. Recall that the clothing sector affects a lot

household budgets, in fact, after food it is the second item of expenditure. If we also consider that 45 million tons of clothes end up in landfills every year, it is necessary to let become value all this enormous amount of fabric, ink, buttons and zippers. Cristiano Berto Design Office, designer who has developed creative projects for clothing, said that fashion lags behind the food sector, where packaging is now an integral part of the history of a product. Even the fashion product must be told

with the packaging, with a shopping bag and with the label. For a truly sustainable fashion the whole supply chain must be sustainable, starting from the materials, the fabric and the way of producing an item of clothing, collaborating all together, pursuing sustainability in all senses, for example forgetting the frenzy typical of brands before presenting a collection, managing to take the right time, in a word, working calmly, to arrive at a sort of slow fashion.

DIENPI LABELS: SUSTAINABILITY IN FASHION ACCESSORIES

Doriana Marini, CEO and co-founder of Dienpi, presented her company, which is based in San Benedetto del Tronto (AP). Dienpi, born in 2011, targets the national and international fashion market, designs and produces accessories for



Cavalleri

ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY



Cavalleri
ADVANCED CONVERTING TECHNOLOGY



DAL

1932

TAGLIATORI TRASVERSALI

www.cavalleri.org

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



ETICHETTE SOSTENIBILI



quale tessuti e pelami di scarto vengono riutilizzati per produrre pregiate carte hand-made, ideali per cartellini e packaging; etichette con filati in poliestere riciclato e cuoio rigenerato; o la collezione e/art-h, carte ecologiche fatte con scarti agro-industriali per etichette davvero speciali.

Ha concluso gli interventi Giovanna Baglio, Sustainability Manager di Ostinelli Seta, di Casnate con Bernate (CO), che produce e lavora tessuti in seta. L'attenzione alle nuove esigenze del mercato di riferimento ha portato l'azienda ormai da molti anni ad impegnarsi in un'attività costante di monitoraggio e controllo dei propri prodotti, al fine di garantirne il rispetto dei requisiti di compliance, sia da un punto di vista qualitativo/prestazionale che chimico. Ostinelli Seta ha adottato una Politica per la Sostenibilità volta all'adozione di pratiche che portino ad una riduzione dell'impatto ambientale della propria produzio-

ne comprese le azioni di tipo sociale ed etico. Un bell'esempio del suo modo di lavorare è il progetto Uniti dal Gusto, scaturito dai mesi difficili del 2020 quando non potendo lavorare in azienda i suoi collaboratori hanno iniziato a scambiarsi mail con ricette, poesie, fotografie. Tutte sono stati raccolti in un volumetto stampato su una carta unica, realizzata utilizzando ovviamente i tessuti di seta stampati non più utilizzabili, che sono stati lavorati da Dienpi, ridando così valore alla seta, creando una carta seta molto particolare, per raccogliere in un involucro prezioso la creatività di tutti i dipendenti. ■



clothing, prints and decorations for leather goods and footwear. The company starts with the graphic design, then moves on to the creation of prototypes/samples and delivery. Only certified raw materials are used and the collections often involve the use of ecological materials (recycled paper, ecological leather, water-based inks, etc.).

Dienpi stands out for its continuous search for eco-friendly raw materials and production processes and for the recovery of production waste that comes to life in ever new projects. The company specializes in labels, smart labels, tags, accessories, packaging, prints and various processes for clothing, footwear and leather goods for the best luxury fashion brands (special, digital, 3D, laser prints; heat-sealing and various processes on fabrics, leathers and synthetics), giving life to unique products, selecting innovative processing techniques and raw materials.

Doriana explains: "we are specialists in customization and we address companies that own brands in the fashion sector but also those in the furniture, wine and design sectors. We are able to print on any material using the most recent printing techniques, we are still an arti-

san company, we are the ones who realize the ideas of designers".

To underline the strong impact of fashion on the environment and the problem of exploitation of women workers in the fashion sector, Doriana recalled the collapse of the Rana Plaza in 2013, when an eight floors commercial building (with several garment factories) collapsed in Savar, a sub-district in the Greater Dhaka Area, capital of Bangladesh, killing 1,129 people.

It is also essential to operate in terms of traceability of the production chain to make transparent production processes and sustainability paths in fashion: an example of this philosophy is the Eco Farm collection, for which waste fabrics and leathers are reused to produce fine hand-made papers, ideal for tags and packaging; labels with recycled polyester yarns and regenerated leather; or the e/art-h collection, ecological papers made with agro-industrial waste for truly special labels.

Giovanna Baglio, Sustainability Manager of Ostinelli Seta, of Casnate con Bernate (CO),

which produces and processes silk fabrics, concluded the speeches. The attention to the new needs of the reference market has led the company for many years to engage in constant control of its products, to ensure respect of compliance requirements, both from a point of qualitative/performance and chemical point of view. Ostinelli Seta has adopted a Sustainability Policy aimed at adopting practices that lead to a reduction of environmental impact of its production, including social and ethical actions.

A good example of its way of working is the Uniti dal Gusto project, which arose from the difficult months of 2020 when, unable to work in the company, its collaborators began to exchange e-mails with recipes, poems and photographs. All were collected in a small volume printed on a unique paper, obviously made using the printed silk fabrics that are no longer usable, which were worked by Dienpi, thus giving value to the silk, creating a very particular silk paper, to collect in a precious wrapper the creativity of all employees.





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

Sfruttare la gestione del processo per ottenere stabilità nelle attività quotidiane

LA FLESSIBILITÀ DEI SISTEMI DI STAMPA GARANTISCE IL METODO DI PRODUZIONE PIÙ CONVENIENTE TENENDO IN CONSIDERAZIONE IL COSTO TOTALE DI STAMPA

Macchina da stampa a banda stretta dotata di unità di stampa offset UV. Può essere configurata con unità di stampa e di finitura aggiuntive secondo necessità. (Fonte: Gallus Ferd. Rüesch AG)

Narrow web press equipped with UV offset printing units. It can be configured with additional printing units and finishing units as required. (Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)



Nell'attività quotidiana di stampa delle etichette, il flusso dei processi pianificati viene frequentemente interrotto da circostanze impreviste.

Spesso la variazione sui termini di consegna, o modifiche all'ultimo momento possono causare confusione nella sequenza degli ordini o ritardi nel processo. Un processo perfettamente progettato dovrebbe essere in grado di adattarsi rapidamente alle nuove esigenze e i requisiti per tale flessibilità vengono creati proprio nella gestione del processo.

Uno dei compiti centrali nella gestione del processo è analizzare le cause dei fattori di disturbo e trovare soluzioni che riducano al minimo gli effetti sulle procedure di lavoro pianificate. L'obiettivo è quindi quello di evitare, o ridurre al minimo, la perdita di tempo o lo sforzo aggiuntivo.

Oltre ad analizzare i fattori di disturbo a breve termine, la gestione del processo persegue anche obiettivi a medio e lungo termine. Ciò comporta l'esame delle tendenze del mercato e del loro impatto sul portafoglio dei prodotti. Per garantire di poter continuare a utilizzare le apparecchiature anche quando le tendenze del mercato cambiano, viene attribuita grande importanza all'elevata flessibilità dei sistemi di stampa in termini di configura-

bilità e aggiornamento. Questa flessibilità, come vedremo, genera vantaggi utili per le attività quotidiane.

L'ANALISI DEL PROCESSO RIVELA DIFFERENZE DI EFFICIENZA

Le odierne macchine da stampa a banda stretta offrono una grande comodità operativa grazie al loro design modulare e all'alto grado di automazione. Tuttavia, un'analisi più dettagliata del tempo richiesto per le singole fasi del flusso di lavoro rivela differenze significative nei tempi di impostazione e cambio formato tra i vari sistemi di stampa disponibili. Nelle attività di routine, questo porta a differenze significative di efficienza. Ciò diventa particolarmente evidente quando entrano in gioco fattori di influenza esterni e non tutto va secondo i piani. Ecco perché gli stampatori più grandi di etichette e imballaggi esaminano attentamente i tempi di processo delle singole fasi del flusso di lavoro dei sistemi di stampa che utilizzano e impiegano i risultati per ottimizzare le fasi del processo.

VALORI DI RIFERIMENTO PRATICI

I dati sulle prestazioni nel funzionamento pratico degli attuali sistemi di stampa servono come valori di riferi-

HELIOS[®]

SLITTING

Elio Cavagna Srl - Italy



contact us

FOR SHEETERS & REWINDERS

Cutting Systems for:

- *New application*
- *Retrofit*
- *Automation*
- *Ad Hoc solutions*



www.heliosslitting.com

Elio Cavagna srl Via G. Curioni, 1 - I-26832 Galgagnano (Lodi) Italy | info@heliosslitting.com | +39 0371 68099

mento per i seguenti esempi. Come attrezzatura di base hanno unità di stampa UV offset o UV flexo che possono essere integrate da configurazioni aggiuntive con tutti gli altri processi di stampa convenzionali. Le opzioni per l'espansione possono includere la stampa serigrafica rotativa, la stampa rotocalco a solvente, la goffratura, la metallizzazione a caldo e a freddo e la laminazione.

Le procedure esaminate dalla gestione del processo per controllare i fattori esterni includono:

- Tempi di cambio processo
- Tempi di preparazione per i cambi di lavoro
- Riproducibilità degli ordini
- Trasporto del supporto di stampa
- Percorsi del materiale in bobina
- Diversità del supporto da stampare
- Gestione di supporti multi-bobina
- Sostituzioni al volo
- Soluzioni ibride digitali

INGRESSO NELL'ANALISI DI PROCESSO

Se un'azienda non ha alcuna esperienza nella gestione del processo, un buon modo per iniziare è un progetto pilota, in cui i processi con i tempi di approntamento si-

ano in primo piano; ad esempio, l'analisi delle modifiche agli ordini programmate o dell'ultimo minuto. Poiché il loro numero varia da stampatore a stampatore, la gestione del processo determina quanto frequentemente si verificano i fattori di disturbo e quanto questi siano influenti. In seguito, identifica le modalità con cui i fattori di disturbo possono essere eliminati. Alcuni esempi:

Influenza dei tempi di cambio di processo

Le analisi rivelano che un'azienda di stampa di etichette gestisce mediamente per ogni turno quattro cambi di lavoro in cui è necessario un cambiamento del processo di stampa. Il tempo predeterminato di approntamento per la sostituzione di un'unità di stampa è di 30 minuti. In termini concreti, ciò significa che ogni modifica di processo non pianificata ritarda di conseguenza i lavori successivi e in alcuni casi i tempi di consegna devono essere riprogrammati. Se la gestione del processo confrontasse i tempi di cambio del processo in sistemi di stampa equivalenti, scoprirebbe che un sistema di stampa con un percorso ottimizzato della bobina richiede solo 5 minuti per un cambio di processo invece di 30 minuti.

Con una media di quattro cambi di processo per turno, questo porterebbe a un risparmio di tempo di 100

ENGLISH Version

To a stable process (flow) in day-to-day business with process management

FLEXIBLE PRESS SYSTEMS OFFER THE MOST COST-EFFECTIVE PRODUCTION METHOD WHEN TOTAL COST OF PRINT IS CONSIDERED

In the daily routine business of label printing, unforeseen circumstances frequently disrupt the planned process steps. Often deadline variations or short-term changes mess-up the order sequence or delay the process. A perfectly designed process should be able to adapt quickly to new demands and the prerequisites for such flexibility are created in process management.

One of the central tasks in process management is to analyse the causes of disruptive factors and to find solutions that keep the effects on the planned work procedures to a minimum. Thus the aim is to avoid or minimise time loss or additional effort.

As well as analysing short-term disruptive factors, process management also pursues medium- to longer-term goals.

This involves examining market trends and their impact on the product portfolio. To ensure that equipment can be used universally even when market trends change, great importance is attached to high flexibility of press systems in terms of their configurability and retrofitting. This flexibility, as we will see, spawns useful advantages for day-to-day business.

PROCESS ANALYSIS REVEALS DIFFERENCES IN EFFICIENCY

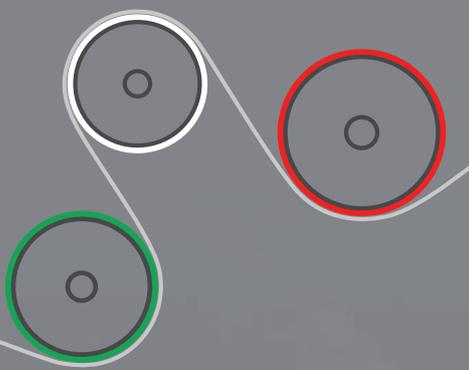
Today's narrow web presses offer great

La sostituzione delle unità di stampa può essere eseguita in pochi minuti. (Fonte: Gallus Ferd. Rüesch AG) / The exchange of printing units can be carried out within a few minutes. (Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)



operational convenience due to their modular design and high degree of automation. However, a more detailed analysis of the time required for individual workflow steps reveals significant differ-

ences in the set-up and changeover times of the various press systems on offer. In routine business, this leads to significant differences in efficiency. These become particularly noticeable when external



Rollers for every use

Zenit spa

Via I° Maggio, 26

29012 Caorso (PC) - Italy

Tel. +39 0523 821641

fax +39 0523 822577

e-mail: info@zenit-spa.com

www.zenit-spa.com



ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968



Cilindri raffreddati o riscaldati

cooled or heated rollers

Cilindri in alluminio

aluminium rollers

Cilindri per la stampa

gravure rollers

Cilindri per trattamenti lamiera

rollers for strapplate treatment

Cilindri in fibra di carbonio

carbon fiber rollers

Cilindri per carta e cartone

rollers for paper industry

Cilindri per trasformazione film

mandrels for film coiling

Cilindri gommati

rubber rollers

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



minuti o consentirebbe il 20% in più di tempo di produzione per ogni turno. La differenza deriva dal fatto che con il secondo sistema di stampa, la bobina non deve essere tagliata durante il cambio di processo.

Qualora le modifiche al processo con breve preavviso diventassero necessarie nelle attività di routine quotidiane, non avrebbero praticamente alcun effetto sulla programmazione e sulla disponibilità della macchina con questo sistema di stampa. Il sistema diventa quindi molto meno suscettibile alle influenze esterne e la produzione è più conveniente.

Influenza dei cambi di inchiostro o verniciatura

Le modifiche all'inchiostro o alle vernici sono tra le attività più comuni quando si passa a un nuovo lavoro e si verificano relativamente spesso nelle attività quotidiane. Ad esempio, quando si passa da una vernice opaca a una lucida, tutte le parti dell'unità di inchiostrostrazione come la camera racla, la pompa dell'inchiostro con i tubi e il serbatoio dell'inchiostro, devono essere sostituite o pulite. In alternativa, e in modo relativamente semplice, il tempo di cambio sulla macchina potrebbe essere abbreviato sostituendo l'intera unità di stampa. Il prerequisito è che la struttura della macchina da stampa lo consenta senza la necessità di tagliare la bobina. Per fare ciò, viene preparata un'unità di stampa con la

nuova vernice all'esterno della macchina attualmente in funzione, e viene sostituita al cambio del lavoro. Questo richiede circa 5 minuti, rispetto ai circa 15 minuti necessari per la pulizia dell'unità di inchiostrostrazione o verniciatura durante il cambio. Con la possibilità di cambiare le unità di stampa senza tagliare la bobina, i cambi di inchiostro/vernice non programmati non hanno quasi alcun impatto sulla pianificazione delle attività quotidiane. Inoltre, c'è la possibilità di realizzare modifiche di stampa al volo ("Flying Inprint"). Come nell'esempio precedente, questo metodo di produzione si basa sulla preparazione di una nuova unità di stampa, mentre la macchina è in funzione, e quindi sulla sostituzione dell'intera unità di stampa in macchina. Ciò significa che il testo o l'inchiostro possono essere modificati anche con breve preavviso evitando fermi macchina, senza tempi di cambio formato e con i più bassi costi di produzione.

Automazione durante il cambio di lavoro

La gestione del processo può anche concentrarsi su obiettivi qualitativi, ad esempio la riproducibilità e quindi l'affidabilità nella produzione delle ristampe. In molte aziende di stampa, circa due terzi dell'attività consiste in ristampe o lavori con piccole modifiche. Tale condizione è ideale per i cambi di lavoro automatizzati.

I dati completi di preparazione per la macchina vengono

influencing factors come into play and not everything goes according to plan. Which is why larger label and packaging printers carefully examine the process times of individual workflow steps of the press systems they use and apply their findings to optimise the process sequences.

PRACTICAL REFERENCE VALUES

Performance data for current press systems in practical operation serve as reference values for the following examples. As basic equipment they have either UV offset or UV flexo printing units which may be supplemented by additional configurations with all other common printing processes.

The options for expansion include rotary screen printing, partial solvent gravure printing, hot-foil embossing and cold-foil application, coating and lamination.

Procedures that process management examines to control external factors, among others:

- Process changeover times
- Set-up times for job changes
- Reproducibility of orders
- Web transport
- Web paths
- Substrate diversity
- Multi-Web
- Flying Inprint
- Digital Hybrid Solutions

ENTRY INTO THE PROCESS ANALYSIS

If a company does not have any experience in process management, a pilot project is a good way to get started, in which processes with set-up times are in the foreground; for example the analysis of planned or last-minute order changes. Since their number varies from print shop to print shop, process management determines how often disruptive factors occur and how influential they are. It then identifies ways in which the disruptive factors can be eliminated. Here are a few examples:

L'unità di stampa flessografica predisposta all'esterno della macchina da stampa è posizionata all'interno della macchina per operazione di verniciatura. (Fonte: Gallus Ferd. Rüesch AG) / The flexographic printing unit prepared outside the press is positioned inside the press for coating application. (Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)



Influence of process change times

In the analysis, the structure of a label printing company shows an average of four job changes per shift where a process adjustment is necessary.

The pre-determined changeover time for the exchange of a printing unit is 30 minutes. In concrete terms, this means that each unscheduled process change delays subsequent jobs accordingly and deadlines

Corona Treatment

Professional Plants

Our numbers

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



World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

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



La gestione del processo registra la frequenza con cui si verificano deviazioni nel registro durante il cambio automatico. (Fonte: Gallus Ferd. Ruesch AG) / Process management records how often deviations occur in the register during automatic changeover. (Source: Gallus Ferd. Ruesch AG)

recuperati da un file di lavoro e tutti i parametri necessari per l'avanzamento della bobina, il registro longitudinale e trasversale, i parametri di stampa e di fustellatura vengono impostati automaticamente.

I sistemi di stampa mostrano anche differenze significative quando si tratta di cambi automatici di lavoro, che

si riflettono nella riproducibilità della qualità di stampa. La gestione del processo registra la frequenza con cui si verificano deviazioni durante i cambi automatici e quanto tempo è necessario per il riadattamento. La massima riproducibilità si ottiene con sistemi di stampa in cui i servomotori ad azionamento diretto controllano la movimentazione dei rulli. Le unità di stampa che utilizzano ruote dentate o cinghie non hanno questa precisione.

Multi-bobina e ampliamento del portafoglio prodotti

Quando si cambiano i supporti, le moderne macchine da stampa accedono a un database di materiali e regolano la tensione della bobina lungo l'intero percorso in macchina, a seconda del prodotto utilizzato.

La qualità del percorso del materiale rientra nell'interesse della gestione del processo, sia per la variabilità che per la diversità dei materiali. Questa determina la flessibilità con cui un sistema di stampa può trattare diversi supporti.

Il controllo della tensione del nastro è particolarmente importante per le nuove applicazioni di tendenza in multi-bobina. Due bobine vengono stampate in linea e quindi giuntate assieme. I dati dei due materiali devono essere definibili indipendentemente l'una dall'altra in modo che le bobine possano essere accoppiate

have to be rescheduled in some cases. If process management compares the process change times of equivalent press systems, it will show that a machine system with optimised web run requires only 5 minutes for a process change instead of 30 minutes. With an average of four process changes per shift, this leads to a time saving of 100 minutes, or allows 20 % more production time per shift. The difference results from the fact that with the second machine system, the web does not have to be separated during the process change. If process changes become necessary at short notice in daily routine business, they have virtually no effect on scheduling and machine availability with this press system. The system is therefore much less susceptible to external influences and production is more cost-effective.

Influence of ink or coatings changes

Ink and coatings changes are among the routine activities when changing over to a

new job and occur relatively frequently in daily business. When changing from matt to gloss coating, for example, all parts of the inking unit such as the ink chamber, ink pump with hoses and ink reservoir must be replaced or cleaned. Alternatively, and relatively simply, the changeover time of the press could be shortened by changing the entire printing unit. The prerequisite is that the press system allows this without the need to break the web.

To do this, a printing unit is prepared with the new coating outside the running press and swapped in at the end of the job. This takes around 5 minutes, compared to around 15 minutes for cleaning the inking/coating unit during changeover. With the possibility of changing printing units without breaking the web, unscheduled ink/coating changes have hardly any impact on the scheduling of daily business.

In addition, there is the possibility of producing "Flying Inprint". As in the example above, this production method is based on preparing a new printing unit while the press is

running and then switching the printing units. This means that text or ink can be changed even at short notice avoiding press stoppages, without any changeover time, and with the lowest production costs.

Automation during job changeover

Process management can also focus on qualitative goals, for example the reproducibility and thus the production reliability of repeat jobs. In many printing plants, around two-thirds of their work consists of jobs with minor changes or repeats. Such a structure is ideal for automated job changeover. The complete make-ready data for the press is retrieved from a job file and all the necessary parameters such as web leads, longitudinal and cross register, print parameters and the press's die-cutting tool are set automatically.

The machine systems also show significant differences in automatic job changes, which are reflected in the reproducibility of the print quality. Process management records how often deviations occur during automatic

changeovers and how much time is needed for readjustment. Maximum reproducibility is achieved with press systems in which direct drive servo motors control the drive rollers. Printing units in which gear wheels or belts are used do not have this precision.

MultiWeb and product portfolio expansion

When changing substrates, modern presses access a substrate database and adjust the web tension across the entire web path, dependent on the material. The quality of web transport falls within the interest of process management, both for material changes and for material diversity. It determines how flexibly a press system can process different substrates.

Web tension control is particularly important for new trend multi-web applications. Two webs are printed inline and then split together. The substrate data of the two webs must be definable independently of each other so that the webs fit each other in-register. The multi-web label must not

COATING SERVICE

Rivestimenti antiaderenti per la
produzione e trasformazione di film plastici

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

Rivestimenti ceramici per settore stampa
Rivestimenti personalizzati per cilindri goffratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettificazione di cilindri calandra



Da 35 anni eseguiamo rivestimenti personalizzati per le più svariate esigenze

Tempestività negli interventi
Alta qualità dei prodotti
Supporto tecnico

fanno della nostra azienda il partner ideale

SIMER

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

WWW.SIMERCOATING.COM - INFO@SIMERCOATING.COM



a registro. L'etichetta stampata in multi-bobina non deve arricciarsi o allentarsi a causa di diversi fattori di allungamento prima o durante l'applicazione sul prodotto finale.

Per applicazioni multi-bobina o di sicurezza, è spesso richiesta un'opzione di perforazione nell'area di stampa. A tale scopo deve essere possibile installare cilindri di punzonatura e contro-punzonatura in posizione con il minimo sforzo meccanico. Questo è l'unico modo per garantire una produzione conveniente.

Tendenze di mercato

Inchiostro bianco ad alta coprenza, effetti speciali di verniciatura o diverse opzioni di finitura della stampa sono un requisito crescente in tutti i segmenti di mercato. Per poter seguire le tendenze, i sistemi di stampa sono soggetti alla revisione nella gestione del processo riguardo la loro espandibilità e flessibilità. Le unità di stampa serigrafica, che stampano strati di inchiostro e vernici di grammatura molto elevata, e anche i sistemi di applicazione di lamine a caldo o a freddo devono consentire di essere integrati in una macchina da stampa con il minimo sforzo e percorsi di bobina brevi. Anche

qui ci sono differenze significative nella configurabilità dei sistemi, che determinano la quantità di scarto in fase di avviamento.

Alto grado di automazione e massima flessibilità

Gli esempi sopra elencati mostrano quanto spesso i fattori di disturbo influenzano le attività quotidiane e quanto sia grande il loro impatto sui processi pianificati. Nella ricerca di soluzioni per la gestione del processo, i vantaggi dei sistemi di stampa che offrono la massima flessibilità possibile sono evidenti. Con le loro attrezzature e il grado di automazione, offrono i prerequisiti necessari per lavorare in modo efficiente anche in presenza di fattori di disturbo nell'attività quotidiana. Eventuali sequenze "sfavorevoli" di ordini o tempi di avviamento più lunghi influiscono minimamente sull'efficienza dei processi produttivi. Pertanto, i sistemi di stampa flessibili offrono l'opzione economicamente più efficiente per le attività quotidiane di routine, nonostante i costi associati di acquisizione più elevati. La gestione del processo lo dimostra analizzando i costi delle singole fasi di lavoro e confrontando i costi totali dei sistemi di stampa. ■

Con il cambio di stampa al volo "Flying Inprint", l'inchiostro o il testo possono essere modificati senza arrestare la macchina. (Fonte: Gallus Ferd. Ruesch AG) / With Flying Inprint, ink or text can be changed without stopping the machine. (Source: Gallus Ferd. Ruesch AG)



curl or loosen due to different elongation factors before or during application to the end product.

For multi-web or security applications, a punching option is often required in the print area. For this purpose, it must be possible to install punching and counter-punching cylinders in position with minimal mechanical effort. This is the only way to ensure cost-effective production.

Market trends

Highly opaque white, special varnish effects or print finishing options are an increasing requirement in all consumer markets. In order to be able to follow the trends, the press systems are being reviewed in process management for their expandability and flexibility. Screen printing units, which print very high film weights of ink and coatings, and also hot or cold foil application systems must be able to be integrated into a press with minimum effort and short web paths. Here, too, there are significant differences in the configurability

of the systems, which determine the amount of waste during make-ready.

High degree of automation and maximum flexibility

The examples listed above show how often disruptive factors influence day-to-day business and how great their impact is on planned processes. In the search for solutions in process management, the advantages of press systems that have the greatest possible flexibility emerge. With their equipment and degree of automation, they offer the necessary prerequisites to work efficiently even under disruptive factors in day-to-day business. Even an "unfavourable" order sequence or increased set-up times barely affect the efficiency of the production processes. Thus, flexible press systems offer the most economically efficient option for routine daily business, even with their associated higher acquisition costs. Process management proves this when comparing the costs of individual work steps and in a total cost comparison of press systems.



Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



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



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

Partnership per il controllo della stampa in linea

ODESYO E DECOSYSTEM ANNUNCIANO UNA COLLABORAZIONE TECNOLOGICA PER RIVOLUZIONARE IL CONTROLLO IN LINEA DELLA STAMPA. LE TECNOLOGIE SUI CUI SI BASA SONO LO SPETTROFOTOMETRO INTELLIGENTE SMIJET® DI ODESYO E IL SISTEMA DI CONTROLLO DELLA QUALITÀ SENTINEL DI DECOSYSTEM, INSIEME PERMETTONO PER LA PRIMA VOLTA DI CONTROLLARE I DIFETTI DI STAMPA E L'UNIFORMITÀ DEL COLORE IN CONTEMPORANEA E IN AUTOMATICO SUL 100% DELLA PRODUZIONE, ALLA VELOCITÀ DI CROCIERA DURANTE TUTTA LA PRODUZIONE, E CON UN'UNICA CONFIGURAZIONE

DeCoSystem di Calenzano (FI), leader italiano nel rilevamento dei difetti di stampa con oltre 2000 installazioni nel mondo, è stata scelta dalla francese Odesyo per la distribuzione integrata di sistemi innovativi del controllo colore e difetti in tiratura. Una scelta dettata dall'approfondita conoscenza della società fiorentina del mercato nei settori delle etichette e degli imballaggi e per la professionalità e competenza tecnica con cui opera su tutto il territorio. DeCoSystem è stata fondata nel 2001 con lo scopo di sviluppare tecnologie di visione artificiale per il controllo di qualità dei prodotti stampati e decorati. Grazie al suo personale competente e professionale, e ai continui in-

vestimenti in ricerca e sviluppo garantisce un eccellente servizio al cliente offrendo un servizio tecnico reattivo, una grande esperienza in stretta collaborazione con gli operatori di macchine da stampa e una grande flessibilità nell'integrazione in linea e nella personalizzazione del software.

Odesyo è specializzata nel controllo colore nell'industria grafica, fondata nel 1990 che ha maturato in questi 30 anni un'ampia esperienza nella colorimetria in stampa. Odesyo è nata con l'obiettivo di rivoluzionare il sistema di controllo del colore per la stampa industriale. Con 30 anni di esperienza nella colorimetria dei suoi fondatori, Odesyo domina i campi dell'ottica, dell'elaborazione delle immagini, dell'elettronica in tempo reale e della stampa offset e digitale. Grazie alla competenza del suo team di ingegneri, ogni prodotto, software e servizio è gestito internamente da Odesyo, dalla progettazione al processo di produzione.

Con questo accordo, DeCoSystem, sarà in grado di offrire ai propri clienti una configurazione all-in-one, che integra due dei prodotti di punta delle due aziende: Smi-jet® e Sentinel.

Dotato di un'interfaccia condivisa e intuitiva, questo sistema integrato è progettato per semplificare l'avviamento e la tiratura, centralizzando il flusso di dati digitali, sia in entrata che in uscita, attraverso un unico pannello, offrendo agli stampatori una soluzione all-in-one efficiente che soddisfa in particolare le esigenze di

Da sinistra Tiziano Lastrucci, CEO di DeCoSystem con Dominique Martin, CEO di Odesyo





Sleeve MASTER AUTO

Registrazione ed applicazione "hands free" del cliché per ottenere la massima produttività del reparto pre stampa, affidabilità e ripetibilità CAMIS incluse.

"Hands free" plate registration and application to gain the maximum productivity of the pre-press department. CAMIS repeatability and reliability included.



DMTS 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.

**Innovative
solution**



CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

CAMIS

CAMIS srl - Via Guido Rossa, 9
20037 Paderno Dugnano (MI) - T +39 02.9982188
info@gamisrl.com - www.rotocamis.it

i&c Innovative
Converting
Technology

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



qualità nel settore delle etichette e del packaging, per un avviamento rapido senza scarti e una produzione di alta qualità.

PRODUZIONE IMPECCABILE SU TUTTA LA BOBINA GRAZIE A MISURAZIONE E REPORT IN LINEA

Con questo sistema basato su uno spettrofotometro intelligente, per la prima volta i difetti di stampa e l'uniformità del colore potranno essere monitorati contemporaneamente e automaticamente sul 100% della

produzione, a velocità di esecuzione, in un'unica configurazione.

Dominique Martin, CEO di Odesyo, spiega: "questa soluzione unica nel suo genere è nata dalle esigenze dei nostri clienti: produzione più veloce e di qualità superiore in cicli sia piccoli che grandi, riducendo costi e sprechi. Semplifica notevolmente la fase di produzione perché contiene tutto in un unico pannello di controllo da configurare e monitorare, e un sistema di allarme centralizzato. Questa soluzione fornisce agli stampatori visibilità e tracciabilità dei contenuti e della qualità del colore, con conseguente miglioramento continuo degli IEP (Indicatore Essenziale di prestazione)".

"Il controllo della qualità automatizzato è oggi fondamentale nel processo di stampa", sottolinea il CEO di DeCoSystem Tiziano Lastrucci, "Sentinel, l'innovativo sistema di controllo qualità progettato per il controllo al 100% della banda stampata, è la risposta che gli stampatori si aspettavano. Utilizzando una matrice ad alta velocità o una telecamera di linea, che acquisisce continuamente ad alta risoluzione l'intero nastro, è possibile visualizzare e controllare file parallele di etichette su una bobina con una singola immagine".

Ciò consente il rilevamento immediato di etichette mancanti, segni di colla, resti di materiale in eccesso,

ENGLISH Version

Partnership for inline press control

DECOSYSTEM AND ODESYO ANNOUNCE A TECHNOLOGY PARTNERSHIP TO REVOLUTIONIZE INLINE PRINT INSPECTION. THE TECHNOLOGIES USED ARE THE SMIJET® INTELLIGENT SPECTROPHOTOMETER BY ODESYO AND QUALITY CONTROL SYSTEM SENTINEL BY DECOSYSTEM, TOGETHER ALLOW FOR THE FIRST TIME TO CONTROL PRINT DEFECTS AND COLOR CONSISTENCY SIMULTANEOUSLY AND AUTOMATICALLY ON 100% OF PRODUCTION, AT CRUISING SPEED THROUGHOUT PRODUCTION, AND WITH A SINGLE CONFIGURATION

DeCoSystem based in Calenzano (FI), an Italian leader in the printing defect detection sector with more than 2000 installations worldwide, has been chosen by the French company Odesyo for the integrated distribution of innovative color and defect control systems. A choice dictated by the Florentine company's in-depth knowledge of the market in the label and packaging sectors and by

the professionalism and technical expertise with which it operates throughout the territory. DeCoSystem was founded in 2001 with the aim of developing machine vision technology for quality control of printed and decorated products. Thanks to its competent and professional staff and continuous investments in research and development guarantees excellent customer service by

offering responsive technical service, great expertise through collaboration with press operators and great flexibility in in-line integration and software customization.

Odesyo is specialized in color control in the graphic arts industry, founded in 1990, which has gained over the past 30 years extensive experience in colorimetry in printing.



The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type M10 → 2x40 L

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

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

type M4S 2x30 L

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

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



MONODISPENSER

type 200/LB/PR

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



SOLVENT MIXER

type 3-5 50L

Three components solvent adhesives mixer.



Costruzioni Meccaniche
VEA

Converting Equipment by Fausto Gasparini

macchie, codici mal stampati, testo incompleto e molto altro, su qualsiasi tipo di supporto.

“Grazie alle impostazioni rapide e semplici di Sentinel, l'avvio di un nuovo programma diventa una procedura completamente automatica e connessa con la maggior parte delle attività eseguite con il semplice tocco di un pulsante”, underlines Martin.

Fino a oggi, le misurazioni del colore difficilmente risultano ottimali per mancanza di ripetibilità e precisione (telecamere RGB) o per la limitata automazione. Inoltre, rilevano solo le variazioni di colore tramite controlli basati su campioni (barre/indicatori di colore).

Ora, integrando Smijet® in questo nuovo processo di controllo della stampa, l'uniformità del colore verrà misurata automaticamente e continuamente, direttamente all'interno delle immagini e dei testi e nel 100% della produzione.

Le misurazioni del colore e dei difetti risultano immediatamente disponibili sul pannello di controllo. Il software condiviso raccoglie i dati e stabilisce una valutazione completa della stampa, fornendo all'operatore un rapporto dettagliato sulla qualità complessiva del lavoro.

EFFICIENZA SENZA COMPROMESSI

La soluzione combinata di DeCoSystem e Odesyo è

unica nel suo genere e già pronta sul mercato.

“È un grande vantaggio per i nostri clienti, non solo consente di avere due funzionalità innovative in un unico sistema, ma anche di avere un unico interlocutore, con tutti i vantaggi che comporta: facilità di interazione, velocità di intervento in caso di necessità, reattività del servizio al cliente, cui si può aggiungere l'esperienza e la disponibilità dei nostri tecnici”, conclude Tiziano Lastrucci. ■



Odesyo was born with the aim of revolutionising the colour control system for industrial printing. With 30 years of experience in colorimetry from its founders, Odesyo dominates the fields of optics, image processing, real-time electronics and offset and digital printing.

Thanks to the expertise of its engineering team, every product, software and service is managed in-house by Odesyo, from design to production process.

With this agreement, DeCoSystem will be able to offer its customers an all-in-one configuration, integrating two of the two companies' flagship products: Smijet® and Sentinel.

Featuring a shared and intuitive interface, this integrated system is designed to simplify makeready and production by centralizing the flow of digital data, both incoming and outgoing, through a single panel, providing printers with an efficient all-in-one solution that meets the quality requirements of the label and packaging industry, for fast, waste-free makeready and high-quality production.

EXCELLENT PRODUCTION ON THE ENTIRE WEB THANK TO INLINE MEASUREMENT AND REPORTING

Thanks to the combination of the 100% Vision System and the intelligent spectrophotometer, for the first time, print defects and color uniformity can be monitored simultaneously and automatically on 100% of the production, at production speed, in one setup.

Dominique Martin, CEO of Odesyo, explains: "This unique solution was born out of our customers' needs: faster and higher quality production in both small and large runs, reducing costs and waste.

It greatly simplifies the production phase because it integrates everything into a single control interface that can be configured and monitored, as well as a centralized alarm system. This solution provides printers with visualization and traceability of content and color quality, resulting in continuous improvement of KPIs (Key Performance Indicator)."

"Automated quality control is fundamental in the printing process today", emphasizes

DeCoSystem CEO Tiziano Lastrucci, "Sentinel, the innovative quality control system designed for 100% control of the printed web, is the answer printers have been waiting for.

Using a matrix camera or a high-speed line-near camera, which captures the entire web at high resolution, it is possible to view and control all the individual lines of the entire reel with a single image".

This allows the immediate detection of missing labels, glue marks, excess material, stains, poorly printed codes, incomplete text and much more, on any type of substrate.

"Thanks to Sentinel's quick and easy settings, starting a new job becomes a completely automatic procedure with just one touch", underlines Martin.

Until now, color measurements were hardly optimal due to lack of repeatability and accuracy (RGB cameras) or limited automation. In addition, they only detected color variations through sample-based controls (color bars/indicators).

Now, by integrating Smijet® into this new

print control process, color consistency will be measured automatically and continuously, directly within images and text for 100% of production.

Color measurements and detected defects will be immediately available on the control panel. The shared software collects the data and establishes a complete evaluation of the print, providing the operator with a detailed report on the overall quality of the job.

EFFICIENCY WITHOUT COMPROMISE

The combined solution by DeCoSystem and Odesyo is unique and ready for the market.

"It is a great advantage for our customers, not only it allows us to have two innovative functions in a single system, but also to have a single interlocutor, with all the advantages that entails: ease of interaction, speed of intervention in case of need, responsiveness of customer service, to which we can add the experience and availability of our technicians", concludes Tiziano Lastrucci.

TRASCO

Converting Equipment

*Più resistente
dell'acciaio*



*Il primo albero
in fibra di carbonio
con espansione
a listelli continui*

TRASCO S.r.l. | 20087 Robecco Sul Naviglio (MI)

Ph. +39 02.947.14.99 | info@trascoworks.it | www.trascoworks.it

Gi.St.El. Plast adotta i film di NatureFlex™ per il confezionamento dei pomodori

Occupando una posizione strategica tra le aziende agricole siciliane, Gi.St.El. Plast s.r.l. è un fornitore di packaging molto conosciuto in Italia. Sin dalla nascita dell'azienda, la famiglia Occhipinti Amato ha basato la propria strategia sulla qualità e sul servizio, offrendo ai propri clienti le migliori soluzioni di confezionamento per i propri prodotti.

La storia della società è quella di "famiglia, passione e progresso: uno sguardo al passato ma sempre rivolti al futuro". È con questa mentalità lungimirante che diversi anni fa l'azienda ha iniziato a offrire soluzioni di packaging rinnovabili e compostabili, realizzate con film di cellulosa NatureFlex™. Queste soluzioni vengono ora sempre più adottate per i flow pack di prodotti freschi.

I film NatureFlex™ NVS, qui uti-

lizzati per imballare i pomodori, sono stampati e macroforati, in linea con i requisiti specifici dei prodotti finali. Questi film da imballaggio offrono un'opportunità unica per soddisfare l'approccio etico dei fornitori di prodotti freschi di alta qualità, in particolare di prodotti

Grazie ai film NatureFlex™, la gamma di packaging per i prodotti freschi di Gi.St.El. Plast s.r.l. è certificata non solo con gli standard globali per il compostaggio industriale (EN13432), ma anche secondo lo standard di compostaggio TÜV Austria OK Compost Home per il compostaggio domestico. Ciò significa che i film possono essere smaltiti direttamente nella compostiera da giardino, evitando così lo smaltimento in discarica. I film sono anche rinnovabili in quanto sono prodotti con pasta di legno proveniente da piantagioni gestite in modo sostenibile.

Oltre alle sue credenziali di sostenibilità, NatureFlex™ NVS

ha dimostrato un'eccellente efficienza sulle macchine confezionatrici automatiche e di proteggere la freschezza dei prodotti confezionati.

"Siamo orgogliosi di offrire ai nostri stimati clienti una soluzione che si adatta perfettamente ai principi dell'economia circolare. Allo stesso tempo, questi film soddisfano le esigenze dei clienti in termini di facile lavorabilità e adeguata protezione del prodotto. Nel corso degli anni, questi prodotti sono diventati il nostro punto di forza e il nostro orgoglio", ha detto Stefano Occhipinti Amato.

Gi.St.El. Plast s.r.l. rifornisce numerose aziende agricole, specializzate nella produzione di frutta e verdura.

Queste aziende includono la Mediterranean Group con sede a Pachino, che produce e confeziona il Pomodoro di Pachino IGP (Indicazione Geografica Protetta) e il Pomodoro a Filiera Controllata del Mediterranean Group presso le sue fattorie. Mediterranean Group e Gi.St.El. Plast hanno lavorato insieme per creare la grafica e il packaging utilizzati per confezionare questi pomodori freschi.

Un portavoce di Mediterranean Group ha affermato: "Come azienda abbiamo sempre prestato particolare attenzione alla sostenibilità e alla tutela dell'ambiente. Avendo accertato la qualità del film NatureFlex e le certificazioni che lo contraddistinguono, riteniamo



pulp sourced from sustainably managed plantations. In addition to its sustainability credentials, NatureFlex™ NVS has been proven to run with excellent efficiencies on automatic packaging machines and to protect the freshness of the packaged products.

Mr. Stefano Occhipinti Amato said; "We are proud to offer our valued customers a solution that fits perfectly with the principles of the circular economy. At the same time, these films satisfy the customers' needs of easy machinability and proper product protection. Over the years, these products have become our strength and pride."

Gi.St.El. Plast s.r.l. supplies a broad range of fruit and vegetable growers. This includes the Mediterranean Group based in Pachino, who produce and package the Pachino IGP (protected geographical indication) tomato and the Mediterranean Group Controlled Chain Tomato from their farms. The Mediterranean Group and Gi.St.El. Plast worked together to

ENGLISH News Materials

Gi.St.El. Plast adopts NatureFlex™ films for tomato wrapping

Strategically placed amongst Sicilian farms, Gi.St.El. Plast s.r.l. is a well-known packaging supplier in Italy. Ever since the company began, the Occhipinti Amato family have based their strategy on quality and service, presenting their customers with the best packaging solutions for their produce.

Theirs is a story of 'family, passion and progress: a nod to the past but always looking towards the future'. It is with this forward-looking mindset that several years ago they began to offer renewable and compostable packaging solutions made from NatureFlex™ cellulose films. These solutions are now increasingly being adopted for fresh produce flow packs.

The NatureFlex™ NVS films, used here to pack tomatoes, are printed and macro-perforated, in line with the end products' specific requirements. These packaging films offer a unique opportunity to match the ethos of high-quality fresh produce suppliers, especially for organic products.

Thanks to NatureFlex™ films, Gi.St.El. Plast s.r.l.'s fresh produce packaging range is certified not only with the global standards for industrial composting (including EN13432), but also certified to the TÜV Austria OK Compost Home composting standard for backyard composting. This means that the films can go straight into the garden compost bin, diverting waste from landfill. The films are also renewable as they are manufactured from wood

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

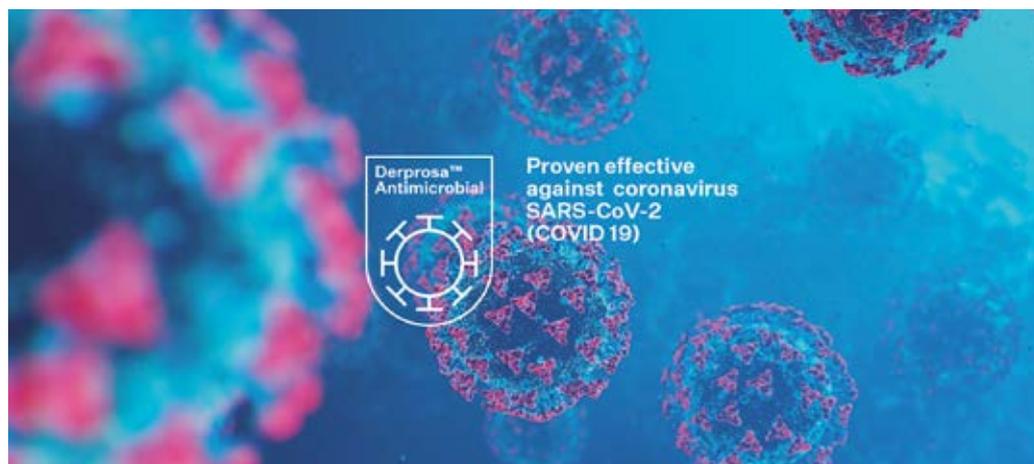


2300 SOUTH ASHLAND AVENUE • P.O. BOX 19005 • GREEN BAY, WI 54307-9005
OHANNES.CHERIAN@PCMC.COM • M +39 348 4057014 • M +39 342 6412645

che questo prodotto sia perfettamente in linea con il conseguimento dei nostri obiettivi e oltre a NatureFlex utilizziamo vassoi in cartone con certificazione FSC”.

Derprosa Antimicrobial: un film per laminazione che si è dimostrato efficace contro il coronavirus SARS-CoV-2

Derprosa Antimicrobial è la nuova denominazione del film Derprosa Bacterstop che viene considerato notoriamente il miglior film per prevenire l'infezione da batteri. Taghleef Industries ha deciso di verificare la sua efficacia per i virus testando diversi tipi di coronavirus. Il film per laminazione è stato testato per la prima volta con il coronavirus felino grazie alla disponibilità e alle capacità di laboratori specializzati indipendenti. Il film è stato recentemente testato anche con il coronavirus umano SARS-



CoV-2. In entrambe le prove, le prestazioni delle pellicole antimicrobiche Derprosa sono state eccezionali.

I risultati dei test hanno dimostrato che Derprosa Antimicrobial inibisce la proliferazione e neutralizza la sopravvivenza di batteri e virus su superfici non porose. È stato specificamente testato da laboratori indipendenti contro i batteri resistenti alla meticillina Staphylococcus Aureus (MRSA) ed Escherichia Coli (E-Coli), coronavirus felino (FCoV) e coronavirus umano (SARS-CoV-2).

Pertanto, Derprosa Gloss Antimicrobial e Derprosa Matte Antimicrobial sono le migliori opzioni per garantire l'integrità della stampa, garantire una finitura lucida o opaca e, soprattutto, proteggere coloro che entrano in contatto con prodotti editoriali, imballaggio o comunicazione commerciale su supporti cartacei.

Questi film hanno le stesse proprietà, lavorabilità e prestazioni tecniche di altri film tradizionali, comprese le versioni per laminazione a umido, termica e termica digitale.

Sono approvati per il contatto alimentare (certificato in Europa). L'effetto antimicrobico è duraturo, inodore, innocuo per



ENGLISH News Materials

create the graphics and packaging used to wrap these fresh tomatoes. A spokesperson from Mediterranean Group said: "As a company we have always paid particular attention to sustainability and environmental protection. Having ascertained the quality of the NatureFlex film and the certifications that distinguish it, we believe this product is perfectly in line with the achievement of our objectives, in addition to NatureFlex we use cardboard trays with FSC certification".

Derprosa Antimicrobial: The laminating film proven effective against coronavirus SARS-CoV-2 (COVID-19)

Derprosa Antimicrobial is the new designation of Derprosa Bacterstop film which has been widely considered the best film to prevent infection by bacteria for many years. Now, Taghleef Industries set out to verify its effectiveness for viruses by testing with different types of coronavirus. The laminating film was first tested with the feline coronavirus due to availability and capabilities of independent specialized laboratories. Finally, the film was recently tested with the human coronavirus SARS-CoV-2. In both trials, the performance of Derprosa Antimicrobial films has been outstanding. Test results proved that Derprosa Antimicrobial inhibits proliferation and neutralizes the survival of bacteria and viruses on non-porous surfaces. It has been specifically

tested by independent laboratories against the Methicillin-resistant bacteria Staphylococcus Aureus (MRSA) and Escherichia Coli (E-Coli), the feline coronavirus (FCoV) and



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

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

bescoco

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



CBE1000/1250/1500

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



CB 2.6 - CB 2.10

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



CBM 700 P - CBM 700 S

La linea di carrelli completamente manuali
Range of manual trolleys



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

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



www.besco.it

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

l'uomo e totalmente sicuro. Questa tecnologia antimicrobica è disponibile anche in altre gamme di film di Taghleef Industries progettate per applicazioni di etichette e imballaggi flessibili. È senza dubbio una soluzione trasversale e versatile adatta a molteplici utilizzi che sfrutta uno dei principali vantaggi del Gruppo Taghleef: la capacità di rendere disponibili in diversi settori le sue innovazioni più utili per clienti, marchi e la nostra società. Non possiamo sapere quanto durerà ancora questa pandemia ma, almeno, libri, imballaggi secondari e qualsiasi prodotto di carta laminato con Derprosa Antimicrobial aiuteranno a prevenire la diffusione del Covid-19.

Henkel lancia adesivi hot melt per imballaggi sostenibili con polimeri a base biologica

Henkel ha lanciato Technomelt Supra ECO, una nuova gam-

ma di adesivi termo-fusibili che offre maggiore sostenibilità e minori emissioni di CO₂, pur mantenendo le prestazioni della gamma Supra. Questi prodotti innovativi sono il risultato di una partnership di successo con Dow, che ha sviluppato un elastomero poliolefinico a base biologica che può sostituire efficacemente i materiali di origine fossile.

La nuova gamma Technomelt Supra ECO è stata sviluppata utilizzando le più innovative materie prime disponibili. Un

elemento chiave è Affinity RE di Dow, i primi elastomeri poliolefinici a base biologica ad alte prestazioni sul mercato. Realizzato con Tall Oil, un sottoprodotto proveniente dalle cartiere e quindi a monte proveniente da foreste gestite in modo sostenibile, Affinity RE consente la sostituzione del combustibile fossile e la creazione di prodotti innovativi come Henkel Technomelt Supra ECO. Perciò questi nuovi prodotti ECO offrono le stesse prestazioni di adesione, lo stesso tempo di

posa e aerazione e la medesima resistenza al calore della gamma Technomelt Supra esistente, fornendo un'alternativa sostenibile e a basse emissioni di carbonio per i beni di consumo e le applicazioni di imballaggio. La nuova gamma di adesivi hot melt ad alte prestazioni comprende due prodotti con un contenuto biologico fino al 98% e fornisce un modo per ottimizzare l'impronta di carbonio dei prodotti finali e degli imballaggi. Oltre a consumare meno materie prime



ENGLISH News Materials

human coronavirus (SARS-CoV-2).

Therefore, Derprosa Gloss Antimicrobial and Derprosa Matte Antimicrobial are the best options to ensure the print integrity, provide a glossy or matte finish, and especially—protect those who come in contact with editorial, packaging, or commercial communication pieces in paper support.

These films provide the same properties, machinability, and technical performance as other traditional films including wet, thermal, and thermal digital lamination versions. Food contact approved (certified in Europe). The antimicrobial effect is long-lasting, odorless, harmless to humans, and totally safe.

Our antimicrobial technology is also available across other Taghleef Industries' film ranges designed for label applications and flexible packaging. It is, without a doubt, a cross-cutting and versatile solution suitable for multiple applications that puts into practice one of the main advantages of Taghleef Group: the ability to widespread across different industries its most valuable innovations for customers, brands, and our society.

Nobody will tell how long this pandemic will still last but, at least, books, secondary packaging and any paper product laminated with Derprosa Antimicrobial will help prevent the spread of the Covid-19.

Henkel launches sustainable packaging hot melt adhesives with bio-based polymers

Henkel has launched Technomelt Supra ECO – a new range of hot melt adhesives that delivers greater sustainability and lower CO₂ emissions while maintaining the performance of the Supra range. The innovative products are the result of a successful partnership with Dow, which developed a bio-based polyolefin elastomer that can effectively substitute fossil-based materials.

The new Technomelt Supra ECO range was developed using the most innovative raw material toolbox available. One key element is Affinity RE from Dow – the first bio-based, high performing polyolefin elastomers on the market. Made with Tall Oil – a by-product created by the paper-milling industry and ultimately sourced from sustainably managed forests, Affinity RE allows for the substitution of fossil fuel and the creation of breakthrough products such as the Henkel Technomelt Supra ECO. As a result, these new ECO products deliver the same adhesion, set and open time, and heat resistance performance of the existing Technomelt Supra range, while providing a sustainable and low carbon alternative for consumer goods and packaging applications. The new high-performance hot melt adhesive range includes two grades with up to 98% bio-based content and provides a way to optimize the carbon footprint of

TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%

sostenibili per la produzione, consentono processi di produzione più sostenibili e sono compatibili con i flussi di riciclo della carta.

Il programma ECO di Henkel è uno dei pilastri dell'azienda che vuole promuovere la sostenibilità negli adesivi per l'imballaggio e l'etichettatura. Il concetto ruota attorno al miglioramento dell'impronta ambientale attraverso l'ottimizzazione delle emissioni di carbonio, consumo di acqua ed energia e attraverso scelte di materiali alternativi, ad esempio materiali a base biologica e supporti riciclati. Technomelt Supra ECO dimostra come gli adesivi possono consentire la sostenibilità ottimizzando l'impronta di carbonio durante tutto il suo ciclo di vita. Quando i prodotti stabiliscono un nuovo punto di riferimento nel mercato, ECO diventa parte del nome del prodotto per una facile identificazione.

Il nuovo colore Water Barrier HYDRO-X GA per una produzione di packaging alimentari più green

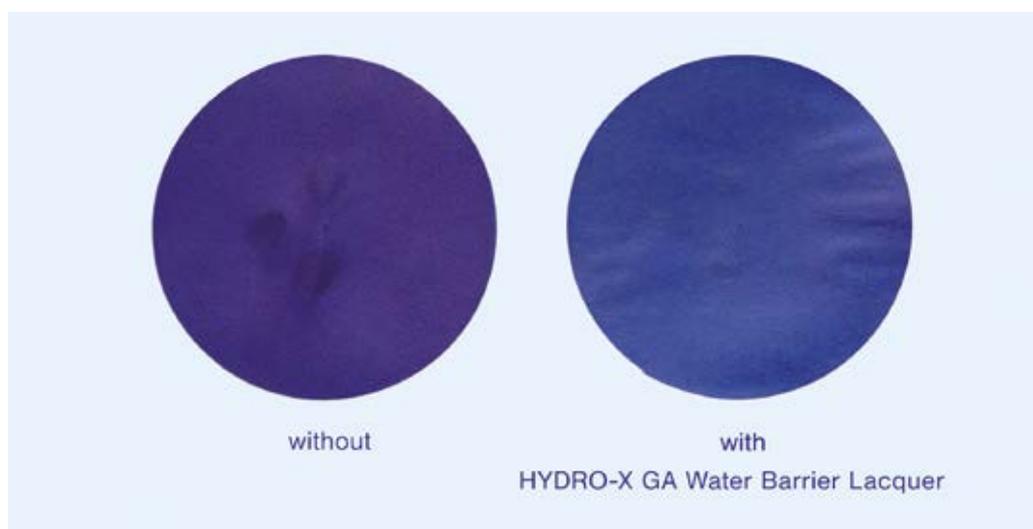
Hubergroup Print Solutions lancia sul mercato un colore Water Barrier destinato in prima linea all'industria del packaging Food e Non-Food. La formula rivisitata dei leganti del colore a base di acqua consente di evitare l'applicazione, altrimenti necessaria,

di un film di PE come soluzione idrorepellente. I packaging di carta prodotti con colori Water Barrier possono essere smaltiti nei contenitori di recupero della carta. Il passaggio dai packaging di tipo tradizionale a quelli in carta pura con i nuovi colori realizza un'alternativa economica e più ecologica.

L'impiego del colore Water Barrier HYDRO-X GA consente il passaggio dalle strutture

composite alla carta monomateriale. Tutto ciò richiede soltanto un'ulteriore unità di inchiostrazione libera per applicare il colore.

Il colore assicura un'efficace superficie idrorepellente prolungando quindi la durata di conservazione del prodotto, ed è pertanto adatto per packaging, in particolare di generi alimentari sensibili all'umidità quali ad esempio zucchero, farina o foraggi secchi. Questo strato



ENGLISH News Materials



end products and packaging. As well as consuming fewer sustainable raw materials to produce, they enable more sustainable production processes and are compatible with paper recycling streams.

Henkel's ECO program is one of the key pillars for the company to drive sustainability in packaging and labelling adhesives. The concept revolves around improving the environmental footprint through carbon, water and energy process optimization and through alternative material choices, for example, bio-based materials and recycled substrates. Technomelt Supra ECO brings the concept of how adhesives can enable sustainability by optimizing the footprint of the total packaging to live. When products set a new benchmark in the market, ECO becomes part of the product name for easy identification.

The new HYDRO-X GA Water Barrier Coating: more environmentally friendly production of food packaging

Hubergroup Print Solutions is launching a barrier coating that protects against water. It is particularly suitable for surface printing in the packaging industry, both in the food and nonfood sectors. By using a revised formulation of the binding agents for the water-based coating, there is no longer any need for PE film lamination as a water barrier. Paper packaging with a barrier coating can be recycled in the already well-established paper recycling system. Changing from conventional packaging to pure paper packaging with a barrier coating is a cost-effective and more environmentally friendly option.



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.

C
L
O
R
G
R
A
F

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 · E-mail colorgraf@colorgraf.it

protettivo evita inutili sprechi di cibo. Sono possibili anche altre applicazioni nel settore Non-Food, quali imballaggi per cemento e imballaggi secondari per carta da copia. Il colore Water Barrier HYDRO-X GA è adatto per carte patinate e non.

Dopo i risultati positivi dei test di laboratorio, nella primavera del 2020, hubergroup ha iniziato a testare l'impiego del colore in ambiente reale insieme al suo cliente, effettuando prove di stampa su varie macchine.

Actega stop al bisfenolo A e all'epossilano dagli adesivi per laminazione ACTEbond®

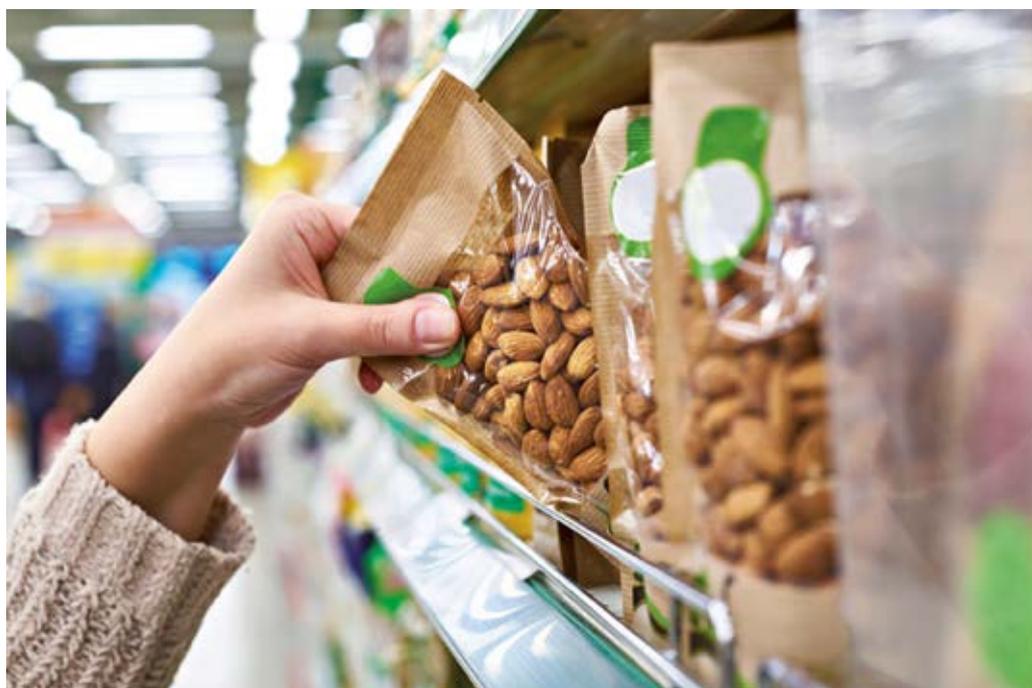
Actega, produttore di rivestimenti speciali, inchiostri, adesivi e composti sigillanti per l'industria della stampa e dell'imballaggio, ha rimosso con successo il bisfenolo A (BPA) e l'epossilano dalla sua gamma di adesivi per laminazione.

“Naturalmente, questo ultimo risultato per Actega non compromette la qualità, il prezzo o le prestazioni del nostro prodotto. Inoltre, le buste stand-up flessibili sono una soluzione di imballaggio più attenta all'ambiente in quanto sono leggere e contribuiscono a ridurre la quantità di plastica e i rifiuti complessivi generati

dalle merci imballate. Per noi è quindi importante supportare il loro uso sviluppando ulteriormente ACTEbond® per soddisfare tutti i requisiti di prestazioni e sicurezza, per oggi e domani”, ha affermato il dott. Thomas Sawitowski, responsabile globale della linea Actega per l'imballaggio flessibile.

L'eliminazione del BPA e dell'epossilano dal portafoglio ACTEbond® è anche in linea con la più ampia focalizzazione dell'attività di Altana sugli standard di sostenibilità leader del mercato.

L'azienda si è posta un obiettivo ambizioso: ridurre a zero il proprio impatto di CO2 derivante dalla produzione e



ENGLISH News Materials



The coating provides a highly water-repellent surface, thereby increasing the shelf life of the product. The barrier coating is particularly suitable for use in the packaging industry, specifically for packaging moisture-sensitive foodstuffs such as sugar, flour and dry animal food. This protective coating prevents unnecessary food waste. It is also suitable for applications in the non-food sector, for example, cement packaging and secondary packaging for copy paper.

The HYDRO-X GA Water Barrier Coating is suitable for both coated and uncoated paper. Following successful results from laboratory tests, in spring 2020 hubergroup also began testing the coating in a real-world environment together with a customer. This involved print testing on different machines.

Actega takes leadership position on food safety with removal of bisphenol A and epoxysilane from ACTEbond® laminating adhesives

ACTEGA, manufacturer of specialty coatings, inks, adhesives and sealing compounds for the print and packaging industry, today announces that it has successfully removed Bisphenol A (BPA) and Epoxysilane from its laminating adhesives product range.

“Of course, this latest achievement for ACTEGA does not compromise our product quality, price or performance either. Added to which, flexible stand-up pouches are a more

VISION

Avvolgere e svolgere
bobine perfette con la
massima efficienza

MISSION

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

VALUES

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

MOD. 640 PL

Albero espansibile
pneumatico a listelli



MOD. MZ

Testata espansibile
pneumeccanica a tegoli



MOD. 905

Supporto meccanico con
apertura a scorrimento e
innesto tondo-quadro



MOD. 405 BA

Carrello elettronico
solleva bobine



SVECOM-PE.
Expanding since 1954



www.svecom.com

dall'approvvigionamento energetico, in tutto il mondo entro il 2025. A sostegno di tale obiettivo, nel marzo 2020, l'alimentazione di tutte le sue sedi è stata convertita alle energie rinnovabili. "Questo ci consentirà di raggiungere la neutralità climatica nella nostra diretta sfera di influenza", conclude il dott. Thomas Sawitowski. "Actega è impegnata a sostenere una produzione di imballaggi sostenibile e rispettosa dell'ambiente. Sebbene non ci sia una norma che prevede di rimuovere BPA ed epossilano dai nostri prodotti in Europa, è importante per noi che vengano prese tutte le misure per garantire i più elevati standard di consumo. Inoltre, i primi feedback dei clienti confermano che ACTEbond® senza queste sostanze potenzialmente nocive continua a fornire le solite prestazioni elevate, ma con l'ulteriore vantaggio competitivo di una maggiore sicurezza del prodotto".

Film trasparente per imballaggio a zero emissioni di CO2, certificato a contenuto rinnovabile

Innovia Films sta lanciando un nuovo film nella sua gamma Encore di film per imballaggio in polipropilene sostenibile. REF30cn ha un alto livello di contenuto rinnovabile certificato (tramite la certificazione ISCC PLUS del mass balance), raggiungendo in modo specifico emissioni zero di carbonio come da riferimento dal sito di Innovia UK.

Tecnicamente le prestazioni del film corrispondono a quelle dell'equivalente a base fossile, quindi si può utilizzare sia in applicazioni di flow-wrap orizzontale ad alta velocità che di sovrincarto. Il film è anche totalmente conforme al contatto alimentare.

Paul Watters, Product Development Manager Packaging, Innovia Films spiega "Introduciamo Encore REF30cn nel



mercato con crescente attenzione all'impronta di carbonio e il desiderio di ridurre l'impatto sull'ambiente dovuto al riscaldamento globale. Questo film affronta tali problemi con un alto contenuto rinnovabile certificato che a sua volta riduce l'impronta di carbonio cosicché il film raggiunge emissioni di CO2 zero".

Watters ha continuato "REF30cn sarà il primo di una serie di prodotti Encore che introdurremo sul mercato. L'attenzione non

sarà solo sui materiali rinnovabili certificati e sull'impronta di carbonio, ma anche sull'uso di materiali riciclati certificati".

REF30cn è stato classificato come Made for Recycling da Interseroh. Paul Watters spiega "La certificazione Interseroh migliora ulteriormente i vantaggi sostenibili di questo film, che può essere classificato come "pronto per il riciclo" o riciclabile nei paesi che hanno l'infrastruttura per riciclare il polipropilene".

ENGLISH News Materials

environmentally conscious packaging choice as they are light weight, as well as help to reduce the amount of plastic and overall waste generated by packaged goods. As such, it is important for us to support their continued use by further developing ACTEbond® to meet all performance and safety requirements, for today and tomorrow," said Dr. Thomas Sawitowski, Global Head of Business Line Flexible Packaging, ACTEGA.

The eradication of BPA and Epoxysilane from the ACTEbond® portfolio is also in line with ALTANA's wider business focus on market leading sustainability standards. The company has set itself an ambitious target of reducing its CO2 impact from production and energy procurement, to zero worldwide by 2025. In support of that goal, in March 2020, the power supply at all its locations was converted to renewable energies.

"This will enable us to achieve climate neutrality in our direct sphere of influence", concludes Dr. Thomas Sawitowski. "ACTEGA is fully committed to supporting sustainable, environmentally-responsible packaging production. While it's not yet regulation that we remove BPA and Epoxysilane from our products in Europe, it's important to us that all steps are taken to ensure the highest consumer standards. What's more, early customer feedback confirms that ACTEbond® without these potentially harmful substances continues to deliver the usual high performance, but with the additional competitive advantage of enhanced product safety".

Transparent, certified renewable content, carbon neutral packaging film

Innovia Films is launching a new film in its Encore range of Sustainable Polypropylene packaging films. REF30cn has a high level of certified renewable content (via ISCC PLUS mass balance) specifically achieving carbon neutral on a cradle to gate basis from the Innovia UK site. Technically the film performance matches that of the fossil-based equivalent so can be used in both high-speed horizontal flow-wrap and overwrap applications. The film is also fully food contact compliant.

Paul Watters, Product Development Manager Packaging, Innovia Films explains "With a growing focus on carbon footprint and a desire to reduce the impact on our environment through global warming, we are introducing Encore REF30cn into the market. This film addresses these issues by having a high certified renewable content which in turn reduces the films carbon footprint to the position of being carbon neutral".

Watters continued "REF30cn will be the first of a number of Encore products we will bring to the market. The focus will not only be on certified renewable materials and carbon footprint but also on the use of certified recycled materials". REF30cn has been classified as Made for Recycling by Interseroh. Paul Watters, explains "The Interseroh certification further enhances the sustainable benefits of this film, it can be classified as 'recycle ready', or recyclable in countries which have the infrastructure to recycle polypropylene".



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



Ex II 2 G

**Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti**



**LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative ROTOCALCO e FLEXO**



 **ASTER**

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



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

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____

Indirizzo: _____

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

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

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

Abbonamento annuale per due riviste:

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

Bonifico bancario intestato a:

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

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

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

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

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

Annual subscription for two magazines:

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

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214
 I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

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



**INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE**

2G&P	Anta di copertina
ASAHI	89
ASTER	127
BESCO	119
BFM	57
BFT FLEXO	59
BIMEC	Il copertina
CAMIS	111
CAVAGNA	101
CAVALLERI	97
COLORGRAF	123
CURIONI SUN	65
DIAVEN	75
DIGITAL FLEX	25
ERO	49
FLEXO ITALIA	85
FLEXO/ECO AIR	35
FIBERCOMPOSITI	67
GAIPACK	39
GAMA	99
H7 GROUP	33
HEIDELBERG	11
I&C	72,73
IES	91
INCIFLEX	43
INGLESE	69
IM GROUP	29
IPINKS	49
ISMA COLOR	61
I-TECH	43
KBA FLEXOTECNICA	37
KURT ZECHER	7
LAMINATI CAVANNA	79
LGL ENGINEERING	26,27
MAVIGRAFICA	1
ME.RO	105
NEGRI LAME	81
NEW AERODINAMICA	19
NORDMECCANICA	I,IV copertina
OMET	5
PAM	109
PCMC	31,117
RAMA	95
RCL	47
SAGE	21
SALDOFLEX	51
SCREEN EUROPE	3
SEAB	87
SELECTRA	55
SIMER	107
SIMONAZZI	53
SOMA	15
SPRING	83
STI CONVERTING	71
SVECOM	45,125
TADAM	17
TEMAC	63
TECNOMECC 3	121
TRASCO	115
ULMEX	13,77
UTECO	9,41
VEA	113
VETAPHONE	23
VISCOM ITALIA	III copertina
ZENIT	103
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	93

CREA. SCOPRI. SOSTIENI.

INNOVATE. DISCOVER. SUSTAIN.

viscom
Italia 2021

LIVE + DIGITAL

30/09-2/10

2021

PAD / HALL

8 / 12

fieramilano



[www.VISCOMITALIA.IT](http://www.viscomitalia.it)

organised by

 Reed Exhibitions®



FIERA MILANO

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

nordmeccanica events

The (live) showcase of innovations

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

Episode 01 July 2020

IT ALL STARTED HERE

From the very place modern coating and lamination
technology was born



Episode 02 July 2020

FUTURE AT A GLANCE

At Drupa and beyond, anticipating the challenges,
finding solutions



Episode 03 October 2020

RIDING THE VACUUM

Leading the Innovation in Metallizers technology



Episode 04 - May 25 2021

BEING SIMPLE, BEING LINEAR.

An insight
into the evolution of innovation
in coating and lamination
technology.




nordmeccanica
group

www.nordmeccanicaevents.com [requires registration]