

CONVERTER

Flessibili - Carta - Cartone



156

www.converter.it - flexo@converter.it

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

YEAR XXVI - Number 156 - May/June 2022 - € 8,00

LINEAR
Duplex Configuration



coating and laminating
division

metallizing
division

NORDMET PLUS 12 - 16



the
NORDMECCANICA
4.0

Smart
Connected
Powerful
Safe

THE SOURCE
for coating, laminating, metallizing machinery



NORDMECCANICA SpA
ITALY



NORDMECCANICA
Machinery Shanghai Co. Ltd.
CHINA



NORDMECCANICA N.A., Ltd.
USA



NORDMECCANICA L.A., Ss
ARGENTINA



NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd.
INDIA


nordmeccanica
group

www.nordmeccanica.com

DOPPIA LINEA ALTA DEFINIZIONE



**Flexo italia srl - Sede Legale e stab
20094 Corsico MI - Italia -**

EVOLUZIONI
TECNICHE



XPS CRYSTAL



FLEVO ITALIA



FLEVO ITALIA

ilimento: Via Privata Tacito 1
- Tel. 02/48 84 23 88



GAIAPACK SPA FLEXIBLE SOLUTIONS



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

MAVIGRAFICA
PROGETTAZIONE GRAFICA PRESTAMPAFLEXO

PREPRESS FLEXO

*Da oltre venticinque anni,
il punto di riferimento
dei migliori Converters.*

Mavigrafica Srl

Sedi operative:

Via Consortile, 40

84084 **Fisciano (SA)**

Tel. 089 8283233 / 089 825826

Fax 089 821660

Via I Maggio, 43

20096 **Pioltello (MI)**

Tel. 0292143083 / 02 92147652

Fax 02 92101706

Sede legale:

Via Victor Hugo, 2

20123 Milano

www.mavigrafica.it



4 Best Packaging 2022: premiati in Ipack-Ima i migliori imballaggi, capaci di coniugare innovazione e sostenibilità

6 Best Packaging 2022: best packaging awarded at Ipack-Ima, able to combine innovation and sustainability

14 Carenza di materie prime e crisi energetica: il settore etichette italiano lancia l'allarme!

16 Shortage of raw materials and energy crisis: the Italian label sector raises the alarm!

28 Dalla partnership fra Uteco, Novamont, Sun Chemical e Ticino Plast nascono soluzioni di packaging sostenibili

30 Sustainable packaging solutions are born from the partnership among Uteco, Novamont, Sun Chemical and Ticino Plast

40 L'importanza del MIS/ERP nella produzione di imballaggi: dal granulo di plastica al prodotto finito in un unico ordine di produzione

42 The importance of MIS/ERP for packaging manufacturing: from a plastic granule to a finished product in a single job order

46 Grafikontrol supporta SIT nel miglioramento della qualità del packaging stampato

48 Grafikontrol supports SIT to improve the printed packaging quality

56 News Tecnologie
News Technologies

66 Durst Expo Label 2022: un evento dedicato al mondo etichette e imballaggio flessibile

68 Durst Expo Label 2022: an event dedicated to the world of labels and flexible packaging

76 Imballaggio flessibile e alimenti

78 Flexible packaging and food

82 BOBST: stampa ibrida per etichette

84 BOBST: hybrid printing for labels

90 Stampa di imballaggi: la shelf-life è fondamentale!

92 Packaging printing: it's all about shelf-life!

98 News Dall'Industria
News from industry

108 Corrispondenza dei colori digitale: la ricetta per una qualità ripetibile e un'efficienza ottimizzata nella flessografia

110 Digital Color Matching: the recipe for repeatable quality and optimized efficiency in flexo

116 Dow - HP - Reifenhäuser - Cadel Deinking - Karlville: innovativo progetto di riciclo nella produzione di buste stampate in digitale

118 Dow - HP - Reifenhäuser - Cadel Deinking - Karlville: pioneering recycling proof of concept for digitally printed pouches

122 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
20048 Pantigliate - (Milano) Italy
phone +39 02 90687158
flexo@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo

www.youtube.com/converterwebtv

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

issuu.com/converteritaly

www.facebook.com/converter.italy/

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.

PureFlexo™ Printing. New from Miraclon!

Apri la tua finestra operativa per la produzione flessografica e ottieni uniformità del colore, efficienza e redditività su ogni lavoro. È giunto il momento di ripristinare l'equilibrio qualità-efficienza negli imballaggi flessibili a bobina larga con la stampa PureFlexo™.

Il sistema KODAK FLEXCEL NX è sinonimo di uniformità, efficienza di stampa e qualità prima irraggiungibili con la flessografia. Oggi tutto questo è possibile. PureFlexo Printing sfrutta la nostra esperienza nei meccanismi di trasferimento dell'inchiostro altamente controllati per fornire una potenza senza precedenti a:



Riduci le interruzioni non programmate



Riduci le problematiche di corrispondenza tra stampa e campione



Ottieni colori più prevedibili



Risparmia tempo e denaro durante tutto il ciclo di produzione

Qualità + efficienza + redditività.
Adesso è possibile per qualsiasi lavoro.

Ristabilisci l'equilibrio qualità-efficienza.
Visita miraclon.com/go/pureflexo per saperne di più.

miraclon
Home of **KODAK FLEXCEL**
Solutions

Best Packaging 2022: premiati in Ipack Ima i migliori imballaggi, capaci di coniugare innovazione e sostenibilità

SI TORNA FINALMENTE IN PRESENZA, NON SOLO CON L'APPUNTAMENTO FIERISTICO, BENSÌ CON TUTTA UNA SERIE DI EVENTI CHE TRADIZIONALMENTE SEGNA IL MESE DI MAGGIO. E LA PREMIAZIONE DELL'OSCAR DELL'IMBALLAGGIO È SENZ'ALTRO UN APPUNTAMENTO IMPERDIBILE PER LA FILIERA DEL PACKAGING CHE PUNTA SULL'INNOVAZIONE DI PROCESSO E PRODOTTO PER RISPETTARE I DETTAMI DELLA SOSTENIBILITÀ. È IL MERCATO A CHIEDERLO, E L'INDUSTRIA DEVE FARSI TROVARE PRESENTE...

Innovazione e sostenibilità rappresentano il binomio imprescindibile per l'industria del packaging, concetti che anche grazie all'Istituto Italiano Imballaggio e alla Fondazione Carta Etica del Packaging hanno trovato declinazione in progetti concreti, come raccontato lo scorso 4 maggio da Anna Paola Cavanna, presidente uscente dell'Istituto e della Fondazione (a fine maggio nell'Assemblea di Venezia c'è stato il passaggio di consegne al nuovo Presidente – ndr.) durante la premiazione dei Best Packaging 2022, avvenuta finalmente in presenza, e che presenza, trattandosi della platea di Ipack-Ima la fiera di riferimento per i produttori di tecnologie e macchinari per il confezionamento.

Un percorso quello portato avanti da Anna Paola Cavanna durante i suoi due mandati di Presidenza estremamente ricco di obiettivi raggiunti, e questo nonostante il biennio caratterizzato dal Covid. L'ultimo di questi progetti presentati è stato proprio un algoritmo ideato dalla Fondazione Carta Etica del Packaging per misurare la sostenibilità di un imballaggio.

L'ALGORITMO, L'ULTIMA NOVITÀ PER MISURARE LA SOSTENIBILITÀ DI UN IMBALLAGGIO

L'algoritmo è uno strumento estremamente innovativo con una serie di Linee Guida realizzare per condurre



NXS 300:

The perfect roto press for your short runs

NXS 300 is the perfect solution for **short runs** with highest printing quality guaranteed by **rotogravure technology** for **water-based** or **solvent-based inks**.

The press has been designed to be **ultra-compact** and more efficient than the wider traditional roto solutions available in the market.

1. HIGH PERFORMANCES FOR SHORT RUNS

Job change overs are **up to 35% faster** and completed in less than 2 min, thanks to:

- Automatic Positioning of Doctor Blade and Ink Tray
- Automatic Washing of the Cylinder

2. SAFE AND EASY TO USE FOR THE OPERATOR

- **Easy to control** | "one input area" for centralized monitoring and control of data
- **Safe to operate** | Dual Frontal Trolley allows safe change of the cylinder or inking system, or both



3. SUSTAINABLE OPERATIONS WITH MINIMUM WASTE

Efficient and innovative **drying system** equipped with **energy recovery technology** allows consumptions' saving:

- **Less 27% energy** consumed
- **Emission reduction** by about 210 tons CO₂ per year

4. ULTRA COMPACT DESIGN MINIMIZES THE FLOOR OCCUPATION SPACE

- **Footprint reduced by 40%**
- **Web path length reduced by 45%** | from unwinder to rewinder around 65m length (considering 10 colors machine)



l'azienda nel percorso di verifica circa il livello di sostenibilità delle proprie soluzioni di packaging. Questo algoritmo è il frutto di un lavoro biennale da parte della Commissione Sostenibilità dell'Istituto Italiano Imballaggio prima e della Fondazione poi, guidati dall'ing. ambientale Michele Milan.

“Per le sue caratteristiche

l'algoritmo, elaborato insieme alle Linee Guida dalla Commissione Sostenibilità, rappresenta un unicum nel panorama degli strumenti che tracciano e misurano la sostenibilità. È utile ed aperto a tutti - produttori, fornitori e utilizzatori - per valutare l'impatto ambientale dell'imballaggio e indicare la via per migliorarne le performance in ottica degli obiettivi ONU 2030”, spiega Anna Paola Cavanna.

L'algoritmo è focalizzato sul packaging e non sull'azienda. È stato concepito in modo da garantire un doppio vantaggio: a chi produce imballaggi dà l'opportunità di valutarne la sostenibilità fin dalla fase progettuale, sottoponendo all'esame anche semilavorati; a chi li utilizza, offre invece la possibilità di mettere a confronto prodotti

diversi e maturare scelte sempre più consapevoli.

Attraverso una semplice procedura di raccolta e input online dei dati, l'algoritmo fornisce come risultato principale un indice, il “rating di sostenibilità dell'imballaggio”, che fa riferimento all'impatto equivalente di CO2, in linea con i 17 SDGs di Agenda 2030 delle Nazioni Unite.

Accanto al rating, l'algoritmo evidenzia i punti sui quali occorre intervenire per rendere l'imballaggio più sostenibile e ottenere quindi il miglioramento dell'indice, con l'ulteriore valore aggiunto di fare specifico riferimento alle norme del settore in cui l'azienda opera.

Da precisare che l'algoritmo è uno strumento di orientamento che non sostituisce né approssima la più complessa e normata analisi LCA (Life Cycle Assessment).

“Sicuramente il progetto era ambizioso e il risultato ottenuto ci riempie di orgoglio: la nostra speranza è che l'algoritmo possa circolare nelle aziende, essere usato da tutti gli attori della filiera e che fornisca loro un valido supporto”, conclude Anna Paola Cavanna.

ECCO I MIGLIORI PACKAGING FLESSIBILI DEL 2022

Il concorso Oscar dell'Imballaggio premia tutte le migliori soluzioni di packaging, indipendentemente dai materiali utilizzati, ma come da tradizione pubblicheremo i progetti

ENGLISH Version

Best Packaging 2022: best packaging awarded at Ipack-Ima, able to combine innovation and sustainability

WE ARE FINALLY BACK IN ATTENDANCE, NOT ONLY WITH THE TRADE FAIR APPOINTMENT, BUT WITH A WHOLE SERIES OF EVENTS THAT TRADITIONALLY MARK THE MONTH OF MAY. AND PACKAGING OSCAR AWARD IS UNDOUBTEDLY AN UNMISSABLE EVENT FOR THE PACKAGING SUPPLY CHAIN THAT FOCUSES ON PROCESS AND PRODUCT INNOVATION TO COMPLY WITH THE DICTATES OF SUSTAINABILITY. IT IS THE MARKET THAT ASKS FOR IT, AND THE INDUSTRY MUST BE PREPARED...

Innovation and sustainability represent the essential combination for the packaging industry, concepts that also thanks to the Italian Packaging Institute and the Ethic Document of Packaging Foundation have found expression in concrete projects, as told last May 4 by

Anna Paola Cavanna, outgoing president of the Institute and of the Foundation (at the end of May in the Assembly of Venice, there was the handover to the new President – note of editor). During the award ceremony of the Best Packaging 2022, which finally took place in the presence, and

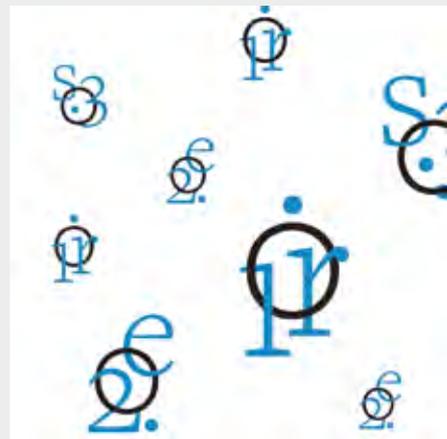
what a presence, being the audience of Ipack-Ima, the reference fair for producers of technologies and packaging machinery. The path carried out by Anna Paola Cavanna during her two presidency terms was extremely rich in objectives achieved, and this despite the two-year period characterized by Covid.

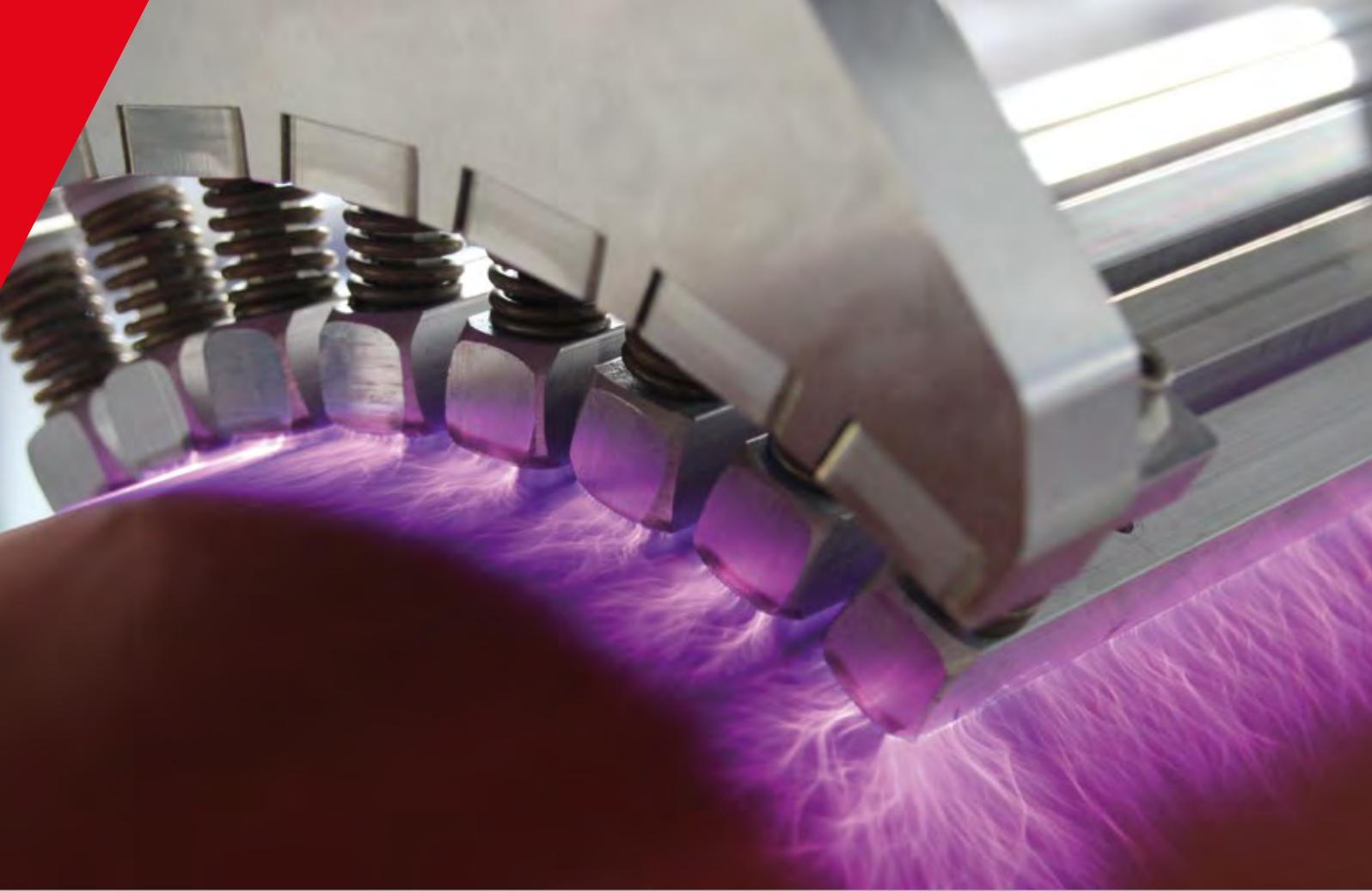
The last of these projects presented was an algorithm created by the Ethic Document of Packaging Foundation to measure the sustainability of a packaging.

THE ALGORITHM, THE LATEST INNOVATION TO MEASURE THE SUSTAINABILITY OF A PACKAGING

The algorithm is an extremely innovative tool with a series of guidelines created to lead the company in the process of verifying the level of sustainability of its packaging solutions. This algorithm is the result of a two-year work by the Sustainability Commission of the Italian Packaging Institute and then by the Foundation, led by environmental engineer Michele Milan.

“Due to its characteristics, the algorithm, developed together with the Guidelines by the Sustainability Commission, is unique in the panorama of tools that track and measure sustainability. It is useful and open to everyone - producers, suppliers and users - to assess the environmental impact of





THE IMPORTANCE OF CORRECT ***SURFACE TREATMENT***

As the inventor of the Corona technology, Vetaphone offers vast knowledge and experience with 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.



LOCAL SUPPORT



OPTIMAL ADHESION



LOW COST OF OWNERSHIP

VETAPHONE
Corona & Plasma

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

premiati inerenti i materiali plastici flessibili, suddivisi nelle varie categorie: Ambiente – Innovazione e Tecnologia – e il Premio Speciale della Carta Etica del Packaging.

Le altre aziende premiate sono state CPRSystem – Redea con una cassetta in plastica per il settore ortofruttilicolo, e Verallia Italia con un contenitore in vetro per uso alimentare.

“L’aspetto gratificante di questo premio, è che le soluzioni che oggi sono state presentate, le vedremo fra pochi mesi sugli scaffali, segno che l’innovazione e la sostenibilità non sono concetti aleatori, ma trovano applicazione in progetti concreti”, dice Anna Paola Cavanna.

Sezione Ambiente

Di Mauro Flexible Packaging per Gruppo Veronesi (confezione per cibo per animali domestici)

La riciclabilità del film flessibile viene valutata di particolare importanza per il settore di impiego: mangimi animali, settore in grande espansione, con notevoli quantità di materiali e prodotti in gioco. Le molteplici problematiche di confezionamento del cibo per animali domestici conferiscono ulteriore valore allo sforzo tecnico.

La soluzione proposta dal converter campano è Recyflex PE, una linea di imballaggi riciclabili per il confezionamento di prodotti alimentari e non.

Il laminato è stato progettato in accordo con le più attuali linee guida per il “design for recycling” (CEFLEX, RECYCLASS), riducendo al minimo o eliminando del tutto le componenti che non possono essere recuperate. Il materiale scelto come base dell’imballo è il Polietilene per il 95%, in quanto il relativo flusso di raccolta, selezione e riciclo è il più diffuso attualmente in Europa.

Obiettivo del progetto era sostituire un imballo tradizionalmente multi-materiale (Nylon/Polietilene) con un pack mono-polimero con le stesse prestazioni di macchinabilità e protezione del contenuto, ma aggiungendo la riciclabilità a fine vita.

La riciclabilità del prodotto è stata certificata da un ente



packaging and show the way to improve its performance in view of UN 2030 objectives”, explains Anna Paola Cavanna.

The algorithm is focused on the packaging and not on the company. It was conceived in such a way as to guarantee a double advantage: to those who produce packaging it gives the opportunity to evaluate its sustainability right from the design stage, also analyzing semi-finished products; instead, to those who use them, it offers the possibility of comparing different products and creating increasingly conscious choices.

Through a simple online data collection and input procedure, the algorithm provides as main result an index, the “packaging sustainability rating”, which refers to the equivalent CO2 impact, in line with 17 SDGs. Of 2030 Agenda of the United Nations.

Alongside the rating, the algorithm highlights the points on which it is necessary to intervene to make the packaging more sustainable and obtaining consequently the

improvement of the index, with the further added value of making specific reference to the standards of the sector in which the company operates.

It should be noted that the algorithm is an orientation tool that does not replace or approximate the more complex and standardized LCA (Life Cycle Assessment) analysis.

“The project was certainly ambitious and the result obtained fills us with pride: our hope is that the algorithm can circulate in companies, be used by all the players in the supply chain and provide them with valuable support”, concludes Anna Paola Cavanna.

HERE ARE THE BEST FLEXIBLE PACKAGING ITEMS OF 2022

The Packaging Oscar competition rewards all the best packaging solutions, regardless of the materials used, but as per tradition we will publish the award-winning projects relating to flexible plastic materials, divided into the various categories: Environment -

Innovation and Technology - and the Special Ethic Document of Packaging Award. The other awarded companies were CPRSystem - Redea with a plastic box for the fruit and vegetable sector, and Verallia Italia with a glass container for food use.

“The gratifying aspect of this award is that the solutions that have been presented today, we will see them on the shelves in a few months, a sign that innovation and sustainability are not aleatory concepts, but find application in concrete projects”, says Anna Paola Cavanna.

Environment section

Di Mauro Flexible Packaging for Veronesi Group (package for pet food)

The recyclability of the flexible film is evaluated as being of particular importance for the sector of use: animal feed, a sector in great expansion, with considerable quantities of materials and products involved. The multiple problems of pet food packaging give further value to the technical effort.

The solution proposed by the converter based in Campania is Recyflex PE, a line of recyclable packaging for the packaging of fed and not-fed products.

The laminate has been designed in accordance with the most current guidelines for “design for recycling” (Ceflex, Recyclclass),



Gallus Labelfire Diamond Core Series

NEW



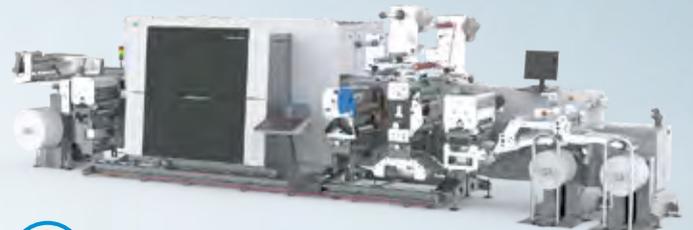
D1 New 4-colour direct digital roll to roll inkjet printing system



D3 4-colour inkjet printing system with integrated inline finishing modules*



D2 New 7-colour direct digital roll to roll inkjet printing system



D4 7-colour inkjet printing system with integrated inline finishing modules*

* contains optional equipment

Stampa digitale industriale

Quattro sistemi che offrono la soluzione giusta per ogni esigenza. Il Diamond Core di ogni Labelfire rappresenta l'unità di stampa digitale (DPU) con una vera risoluzione nativa di 1200 x 1200 dpi per risultati brillanti, sempre!

www.labelfire.gallus-group.com

terzo accreditato, ottenendo un rating del 95%, che attesta la potenziale re-immissione del riciclato in uno schema a ciclo chiuso (Economia Circolare).

Sezione Innovazione e Tecnologia **IMA BFB - Avvolgitrice HYWRAP20**

L'innovazione sta nella flessibilità della macchina che permette di lavorare diverse tipologie di materiali, senza dover realizzare modifiche. È vincente il concetto strategico di fondo: che non è più solo fornire una macchina, ma offrire un servizio performante.

La macchina IMA BFB HYWRAP20 è una nuova avvolgitrice progettata e costruita per soddisfare esigenze di velocità medio-alte e garantire estrema precisione, alto livello qualitativo dell'avvolgimento e possibilità di utilizzo di materiali sostenibili.

Il suo nome HY(BRID)WRAP nasce dall'idea di creare una macchina flessibile, una soluzione ibrida adatta ad avvolgere con carta, con materiale plastico tradizionale (OPP), con film compostabile e con film riciclabile, senza necessità di modificare la configurazione o componentistica della macchina a seconda del materiale trattato. Nel caso per esempio di avvolgimento con carta la macchina non necessita di gruppi di incollatura esterni che renderebbero poco precise le aree di incollatura e au-



menterebbero la quantità di colla necessaria per la saldatura, i consumi, nonché le necessità di manutenzione. La macchina permette l'utilizzo di materiali riciclabili, sia che si tratti di carta che di film, e compostabili e ne agevola l'impiego poiché non deve essere equipaggiata con gruppi speciali per il loro utilizzo e non prevede cambi di pezzi a formato al cambio di materiale di avvolgimento.

Premio Speciale Carta Etica del Packaging **IRPLAST - PREGLUED4CANS**

Soddisfa diversi valori: accessibile, trasparente, informativo, educativo e sostenibile.

Significativa la flessibilità di applicazione su differenti materiali e forme, che permette la personalizzazione del

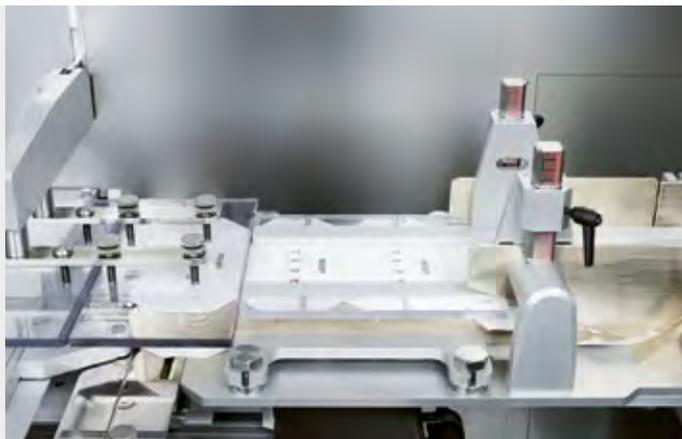
minimizing or completely eliminating the components that cannot be recovered. The material chosen as the basis of the packaging is 95% polyethylene, because the related collection, selection and recycling flow is currently the most widespread in Europe.

The aim of the project was to replace a traditionally multi-material packaging (nylon/polyethylene) with a mono-polymer pack with the same runnability and content protection performance but adding end-of-life recyclability.

The recyclability of the product has been certified by an accredited third party, obtaining a rating of 95%, which certifies the potential re-introduction of the recycled material in a closed-cycle scheme (Circular Economy).

Science, Innovation and Technology **IMA BFB - HYWRAP20 wrapping machine**

The innovation lies in the flexibility of the machine that allows you to process different types of materials, without having to make



changes. The basic strategic concept is winning: it is no longer just providing a machine, but offering a performing service.

The IMA BFB HYWRAP20 machine is a new wrapping machine designed and built to meet medium-high speed requirements and ensure extreme precision, high wrapping quality and the possibility of using sustainable materials.

Its name HY (BRID) WRAP comes from the idea of creating a flexible machine, a hybrid

solution suitable for wrapping with paper, with traditional plastic material (OPP), with compostable film and with recyclable film, without the need to change the configuration or machine components according to the processed material.

For example, in the case of paper wrapping, the machine does not require external gluing units which would make the gluing areas inaccurate and increase the quantity of glue necessary for welding, consump-

tion, as well as maintenance needs.

The machine allows the use of recyclable materials, paper or film, and compostable and facilitates their use since it does not have to be equipped with special groups for their use and does not require changes of pieces to format at the change of wrapping material.

Special Paper Award Ethic Document of Packaging **IRPLAST - PREGLUED4CANS**

It fulfills several values: accessible, transparent, informative, educational and sustainable.

The flexibility of application on different materials and shapes is meaningful, allowing the customization of the container without waste. It is also recyclable and easily separable from the container.

Preglued4cans is a roll-fed pre-glued label using a proprietary technique, to decorate, at 360°, aluminum cans, tinplate or aerosol cans, with ISCC certified BOPP film. Compared to paper solutions, it prevents

perfecting your performance



NEW CLS CAM 100

SENSORE CCD DI LETTURA STAMPA PER LA GUIDA DEL NASTRO



NEW PROView

TELECAMERA MATRICIALE HD PER CONTROLLO STAMPA



NEW BST iPQ-Surface

ISPEZIONE SUPERFICIALE 100 % REAL TIME PER MATERIALI NEUTRI

ELIMINA GLI SCARTI!

GARANTISCI LA MASSIMA QUALITA' ALLA TUA PRODUZIONE ... SENZA COMPROMESSI



NEW TubeScan XL

ISPEZIONE 100 % REAL TIME PER ETICHETTE E IMBALLAGGIO FLESSIBILE





contenitore senza sprechi. Inoltre è riciclabile e facilmente separabile dal contenitore.

Preglued4cans è un'etichetta roll-fed preadesivizzata mediante tecnica proprietaria, per decorare, a 360° gradi, lattine in alluminio, in banda stagnata o contenitori aerosol, con film BOPP certificato ISCC. Rispetto alle soluzioni in carta impedisce il distacco dell'etichetta, in presenza di condizioni di stoccaggio o trasporto sfavorevoli (umidità, sbalzi di temperatura). Per-

mette di ridurre lo stock di lattine vuote pre-stampate, etichettandole in funzione della domanda. La soluzione è disponibile anche in S-BOPP termoretraibile, per lattine impilabili.

Il film dell'etichetta Preglued4cans è prodotto in Italia con materie prime provenienti da fonti rinnovabili o da riciclo chimico secondo l'approccio del bilancio di massa. La densità del film utilizzato (BOPP) è 0.91 g/cm³, contro 1.38 g/cm³ dell'etichetta in PET-G tradizionalmente utilizzata per applicazioni su lattine. Inoltre lo spessore è di 30 micron contro i 40 dello standard di mercato, il che significa ridurre, a parità di numero di contenitori decorati,

il peso della plastica utilizzata (leggi eco-tax). L'etichetta è linerless. Gli stabilimenti di produzione e stampa sono dotati di impianti di cogenerazione di energia elettrica e termica. Lo scarto di produzione viene riutilizzato internamente per il 15%; il resto utilizzato da altre aziende come materia prima, per cui lo scarto fisiologico si riduce allo 0,2%. L'adesivo presente sull'etichetta è un adesivo acrilico a base acqua, applicato a settori, quindi in quantità ridotta rispetto alle etichette in carta.

“La sostenibilità e l'innovazione – ha dichiarato Fausto Cosi, Amministratore delegato di Irplast SpA - sono ormai parte integrante della nostra strategia industriale. Oggi abbiamo ricevuto un premio all'impegno e alla determinazione con cui abbiamo adottato il nuovo modello di sviluppo, improntato alla transizione ecologica. Siamo molto orgogliosi e onorati da questo riconoscimento che premia Irplast per la sensibilità ai temi della sostenibilità: abbiamo emesso il primo Report di Sostenibilità nel 2020, abbiamo valorizzato l'integrazione verticale e le speciali tecnologie di cui disponiamo (Linea LISIM per produzione di film in PP), creando film speciali che consentono la riduzione di materiale plastico e lo rendono riciclabile. Il progetto vincente coniuga concretamente due fattori fondamentali: la sostenibilità e la tecnologia”.



the detachment of the label in the presence of unfavorable storage or transport conditions (humidity, sudden changes in temperature). It allows you to reduce the stock of pre-printed empty cans, labeling them according to demand. The solution is also available in shrink-wrapped S-BOPP, for stackable cans.

The film of the Preglued4cans label is produced in Italy with raw materials from renewable sources or from chemical recycling according to the mass balance approach. The density of the film used (BOPP) is 0.91 g/cm³, compared to 1.38 g/cm³ of the PET-G label traditionally used for applications on cans. Furthermore, the thickness is 30 microns against the 40 of the market standard, which means reducing, for the same number of decorated containers, the weight of the plastic used (read eco-tax). The label is linerless.

The production and printing plants are equipped with cogeneration plants for electrical and thermal energy. 15% of the production waste is reused internally; the rest used by

other companies as raw material, so the physiological difference is reduced to 0.2%. The adhesive on the label is a water-based acrylic adhesive, applied in zones, therefore in a reduced quantity compared to paper labels.

“Sustainability and innovation - said Fausto Cosi, CEO of Irplast SpA - are now an integral part of our industrial strategy. Today we received an award for the commitment and determination with which we have adopted the new development model, based on the ecological transition. We are very proud and honored by this recognition that rewards Irplast for its sensitivity to sustainability issues: we issued the first Sustainability Report in 2020, we enhanced the vertical integration and the special technologies we have (LISIM Line for film production in PP), creating special films that allow the reduction of plastic material and make it recyclable.

The winning project concretely combines two fundamental factors: sustainability and technology”.





Montaliché



Macchine da stampa



Taglierine ribobinatrici



Accoppiatrici



La prima SOMA a tamburo centrale

L'ultima generazione di Optima² con Advance Bounce Control e Intelligent Automation



30 anni di evoluzione

Ci sono voluti tre decenni partendo dallo ZERO assoluto per diventare uno dei principali produttori di macchine da stampa flessografiche a livello mondiale, sviluppando tecnologie uniche introvabili altrove.



+420 777 136 250
melegattim@soma-eng.com
www.soma-eng.com

Carenza di materie prime e crisi energetica: il settore etichette italiano lancia l'allarme!

LO SCORSO 3 MARZO CON UNA LETTERA UFFICIALE INVIATA AI VERTICI DI UPM KYMMENE IN FINLANDIA, LA RETE D'IMPRESA 4.6 FORMATA DA STAMPATORI DI ETICHETTE LEADER ITALIANI HA LANCIATO UN DRAMMATICO APPELLO PER RICHIAMARE TUTTI ALLA RESPONSABILITÀ. DOPO IL COVID, CON LA CRISI ENERGETICA CHE HA FATTO SENTIRE LA SUA MORSA CON UNA SOSTANZIALE DIMINUIZIONE DELLE MATERIE PRIME, LO SCONTRO SINDACALE FRA IL COLOSSO FINLANDESE E I SUOI LAVORATORI HA AGGRAVATO UNA SITUAZIONE GIÀ MOLTO DIFFICILE. ADESSO CHE LO SCIOPERO È RIENTRATO, VEDIAMO COME SI PROSPETTA LO SCENARIO DI MERCATO. NE PARLIAMO CON ANDREA VIMERCATI DI PILOT ITALIA E PORTAVOCE DELLE RETE D'IMPRESA

Lo sciopero del colosso finlandese UPM Kymmene, produttore mondiale di carta per l'industria grafica-cartotecnica iniziato a gennaio 2022 e terminato lo scorso 22 aprile ha messo in ginocchio più di un comparto industriale, stremati da un biennio di Covid, periodo nel quale con grande senso di responsabilità e del dovere, tutti hanno contribuito al sostegno del sistema Paese per le proprie competenze. Mai un giorno di lavoro perso da parte di aziende fornitori del comparto grafico, cartotecnico ed etichette, con sacrifici importanti da parte di tutti i player coinvolti: dai titolari e manager delle aziende ai loro collaboratori, il senso di unione è stato molto forte in Italia; certo il nostro è un tessuto industriale formato prevalentemente da piccole e medie aziende, dove non è raro trovare il

titolare in reparto a dare una mano nei momenti del bisogno e questo spirito familiare emerge ancor di più nei momenti di difficoltà.

È forse anche per questo motivo è stato ancor più difficile comprendere ciò che è successo da inizio anno negli stabilimenti finlandesi di UPM Kymmene. Chi sicuramente ha voluto far sentire la propria voce, lanciando un appello alle parti in causa, ma anche al mercato, è stata la rete d'Impresa 4.6 costituita da aziende leader in Italia nel settore delle etichette e del packaging flessibile in banda stretta composta dal Gruppo ARO SpA, Notarianni srl, Eurolabel srl e Pilot Italia SpA, (alle quali si aggiungerà a breve anche Cograf srl).

Cogliamo questa occasione per approfondire con Andrea Vimercati di Pilot Italia, la conoscenza della Rete

Da sinistra: Alberto Quaglia di Gruppo ARO SpA, Alfredo Pollici di Notarianni srl, Elisabetta Brambilla di Eurolabel srl e Roberto Cotterchio di Cograf srl



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

Z **zincografia
Empolese**

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

FLEXOTEAM
IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

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

www.zegroup.it - info@zegroup.it

d'Impresa 4.6 e gli ultimi aggiornamenti relativi all'attuale situazione e soprattutto agli sviluppi del mercato delle materie prime nei prossimi mesi.

A TU PER TU CON ANDREA VIMERCATI (PILOT ITALIA) E PORTAVOCE DELLE RETE D'IMPRESA 4.6

Andrea, puoi descriverci che cos'è la Rete d'Impresa 4.6, da dove nasce e quali sono i benefici per le aziende che ne fanno parte?

**Andrea Vimercati
di Pilot Italia**



“Questa rete d'impresa nasce nel 2012 dalla volontà di Aro, Mida (poi assorbita da Aro), Notarianni e Pilot, cui si è aggiunta in un secondo momento Eurlabel e a breve anche Cograf.

Un'idea che è maturata dalla conoscenza e dall'amicizia soprattutto di noi giovani imprenditori, per mettere a fattor comune gli acquisti e per strutturarci in maniera importante anche nei confronti di grandi player internazionali che si erano avvicinati al mercato italiano. Costituirsi in un gruppo di acquisto significa anche darsi delle regole commerciali comuni e condivise onde



evitare di dover poi giocare una inutile partita con prezzi bassi per il cliente finale, dato che già avevamo assistito (nostro malgrado) a un impoverimento del mercato delle etichette causato da aziende che o non ci sono più o fanno parte di grandi entità in cui non possono più adottare folli politiche commerciali.

Il contratto di Rete d'Impresa che abbiamo sottoscritto lascia libere le aziende di acquistare autonomamente, dopo trattativa comune, di vendere ovviamente in maniera autonoma come sempre, tutelati da regole precise e sottoscritte da tutti i partecipanti, con tanto di contratto depositato e visibile a tutti presso le rispettive camere di commercio. La Rete d'Impresa 4.6 è fra le top 5 in Italia e fra le prime 40 in Europa come volumi acquistati, con un evidente peso specifico nei confronti dei fornitori. Questa collaborazione è stata anche sfruttata per condividere, ove possibile, le competenze specifiche,

ENGLISH Version

Shortage of raw materials and energy crisis: the Italian label sector raises the alarm!

ON MARCH 3, WITH AN OFFICIAL LETTER SENT TO THE TOP MANAGEMENT OF UPM KYMMENE IN FINLAND, THE 4.6 BUSINESS NETWORK MADE UP OF LEADING ITALIAN LABEL PRINTERS LAUNCHED A DRAMATIC APPEAL TO CALL EVERYONE TO RESPONSIBILITY. AFTER PANDEMIC, WITH THE ENERGY CRISIS THAT HAS MADE ITS GRIP FELT WITH A SUBSTANTIAL DECREASE IN RAW MATERIALS, THE TRADE UNION CLASH BETWEEN THE FINNISH GIANT AND ITS WORKERS HAS AGGRAVATED AN ALREADY VERY DIFFICULT SITUATION. NOW THAT THE STRIKE IS OVER, LET'S SEE WHAT THE MARKET SCENARIO LOOKS LIKE. WE TALK ABOUT IT WITH ANDREA VIMERCATI, PILOT ITALIA AND SPOKESPERSON FOR 4.6 BUSINESS NETWORK

The strike of Finnish giant UPM Kymmene, a world producer of paper for graphic-converting industry, which began in January 2022 and ended on April 22, brought more than one indu-

strial sector to its knees, exhausted by a two-year period of pandemic, a period in which with great sense of responsibility and duty, all have contributed to the support of the country with own skills. Never a day

of work lost by supplier companies in the graphic, paper converting and label sectors, with important sacrifices for all the players involved: from the owners and managers of the companies to their collaborators, the sense of unity was very strong in Italy; certainly our industrial sector is made up mainly of small and medium-sized companies, where it is not uncommon to find the owner

in the department to help in times of need and this family spirit emerges even more in times of difficulty.

It is perhaps also for this reason that it has been even more difficult to understand what has happened since the beginning of the year in the Finnish plants of UPM Kymmene. Who surely wanted to make its voice heard, launching an appeal to the parties involved,





PACKMASTER LINE

Shrink Sleeves

*Laser Systems for
Flexible Packaging*

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



evitando di andare a sovrapporsi nell'offerta, ma cercando all'interno delle aziende del network di avviare delle collaborazioni di tipo produttivo. Inutile sottolineare che tutto il percorso è nato e si è sviluppato senza minimamente minare le comuni regole della concorrenza del libero mercato, nonostante le rimostranze iniziali di un fornitore”.

Questo modello di business si basa sulla forza dell'unione soprattutto nei momenti di contrattazione commerciale verso i fornitori. Come ha reagito il mercato all'annuncio della vostra rete d'impresa?

“Abbiamo avuto dei fornitori che si sono dimostrati fin da subito molto collaborativi e hanno accettato di buon

grado questa nuova realtà. C'è stata poi una grande azienda che non era molto presente sul mercato, e che grazie a questo progetto si è avvicinata al nostro settore con reciproca e duratura soddisfazione, poi ci sono state delle realtà che invece almeno inizialmente ci hanno osteggiato, infine abbiamo anche trovato dei fornitori che molto sinceramente ci hanno comunicato di non voler puntare sui volumi che avremmo garantito, preferendo soluzioni speciali, ma rendendosi disponibili a collaborare. Riteniamo comunque di aver fornito una grande opportunità ai nostri fornitori e siamo contenti del risultato ottenuto”.

Puoi spiegarci il senso della vostra protesta?

“Premesso che la nostra non è un'azione isolata perché so che ci sono state iniziative di protesta anche con il contributo delle associazioni di categoria di riferimento di Paesi come Germania, Francia, Belgio, Spagna, è evidente che UPM ha messo in grave difficoltà il mercato delle etichette autoadesive. Un prodotto senza etichetta non esce dalla fabbrica, mentre per esempio per altri settori dell'imballaggio si possono trovare, in alcuni casi, soluzioni alternative immediate. Il materiale fornito da UPM agli altri (pochi) nostri

but also to the market, was the 4.6 Business Network made up of leading companies in Italy in the sector of labels and flexible narrow web packaging composed by Gruppo ARO SpA, Notarianni srl, Eurolabel srl and Pilot Italia SpA, (to which Cograf srl will soon be added).

We take this opportunity to deepen with Andrea Vimercati, Pilot Italia, the knowledge of the Business Network 4.6 and the latest updates relating to the current situation and above all to the developments in the raw materials market in the coming months.

FACE TO FACE WITH ANDREA VIMERCATI, PILOT ITALIA AND SPOKESPERSON FOR 4.6 BUSINESS NETWORK

Can you describe what the 4.6 Business Network is, where does it come from and what were the benefits for the companies that are part of it?

“This Business Network was born in 2012 from the will of Aro, Mida (later absorbed

by Aro), Notarianni and Pilot, which was later joined by Eurolabel and soon also Cograf.

An idea that has matured from the knowledge and friendship especially of our young entrepreneurs, to share our purchases and to structure ourselves in an important way also towards large international players who had approached the Italian market. Establishing a purchasing group also means giving oneself common and shared commercial rules in order to avoid having to play a useless game with low prices for end customer, since we had already witnessed (in spite of ourselves) an impoverishment of the label market caused by companies that either no longer exist or are part of large entities in which they have been forced to adopt crazy commercial policies.

The Business Network contract that we have signed leaves companies free to buy independently, after common negotiation, to obviously sell independently as always, protected by precise rules and signed by



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.**



fornitori, la carta glassine, è per tutti gli etichettifici di fondamentale importanza. Come abbiamo avuto modo di comunicare anche ai diretti interessati, è di difficile comprensione per noi stampatori e converter, che anche sotto la pressione della pandemia hanno dimostrato una grande capacità di resilienza, accettare che delle multinazionali non avessero pronto un piano

di emergenza da attuare nei momenti di difficoltà. Ci ha fatto arrabbiare che un conflitto sindacale che comunque dovrebbe vedere le parti in causa sedersi al tavolo e dialogare, abbia messo in ginocchio un comparto produttivo che tutto sommato avrebbe anche delle commesse da portare a termine... Non vogliamo entrare nel merito dei problemi di altri, ma questi non possono ricadere su noi clienti finali".

Lo sciopero è stato revocato, ma adesso che succede?

"Tutte le aziende hanno in casa molti ordini che attendono di essere evasi e facciamo fatica a garantire termini di consegna precisi. Anche se adesso lo sciopero è stato finalmente revocato, le conseguenze si perpetreranno nei mesi successivi. Inoltre questo eccesso di domanda, dovuto anche alla pandemia, in futuro sarà un problema, in quanto non rappresenterà la vera richiesta del mercato, il che renderà difficile anche per i fornitori fare delle previsioni e adeguare di conseguenza la propria capacità produttiva. In pandemia siamo arrivati ad aumentare i nostri stock del 30%, ma non esiste un fornitore di materiale in grado di garantire spazi produttivi liberi per supportare una richiesta del genere".

all participants, with a contract deposited and visible to all at respective chambers of commerce. The Business Network 4.6 is among the top 5 in Italy and among the top 40 in Europe in terms of purchased volumes, with an evident specific weight towards suppliers. This collaboration was also exploited to share, where possible, specific skills, avoiding overlapping in the offer, but trying to start productive collaborations within the network companies. It goes without saying that the whole process was born and developed without undermining the common rules of competition of the free market, despite the initial complaints of one supplier".

This business model is based on the strength of the union especially in moments of commercial bargaining with suppliers. How did the market react to the announcement of your Business Network?

"We have had suppliers who were very collaborative right from the start and have will-

ingly accepted this new reality. Then there was a large company that was not very present on the market, and that thanks to this project approached our sector with mutual and lasting satisfaction, then there were some realities that instead initially opposed us, some suppliers very sincerely told us that they did not want to focus on the volumes that we would have guaranteed, preferring special solutions, but making themselves available to collaborate. However, we believe that we have provided a great opportunity to our suppliers and we are happy with the obtained result".

Can you explain the meaning of your protest?

"Given that ours is not an isolated action because I know that protest initiatives have also arisen with the contribution of trade associations of countries such as Germany, France, Belgium, Spain, it is clear that UPM has put in serious difficulty the market for self-adhesive labels. A product without a label does not leave the factory, while, for

example, for other packaging sectors, in some cases can be found immediate alternative solutions. The material supplied by UPM to our other (few) suppliers, glassine paper, is of fundamental importance for all label makers. As we have also been able to communicate to those directly concerned, it is difficult to understand for us printers and converters, who also under the pressure of the pandemic, have shown a great capacity for resilience, accepting that multinationals did not have an emergency plan ready to be implemented in times of difficulty. It made us angry that a trade union conflict which in any case should see the parties involved sit at the table and talk, has brought a production sector to its knees that, after all, would also have orders to complete ... We do not want to go into others' problems, but these issues cannot fall on us, the final customers".

The strike was lifted, but what happens now?

"All companies have many orders in hou-

se waiting to be fulfilled and we struggle to guarantee precise delivery terms. Although the strike has now finally been lifted, the consequences will continue in the following months. Furthermore, this excess demand, also due to the pandemic, will be a problem in the future, as it will not represent the real market demand, this situation will make it difficult for suppliers to make forecasts and adjust their production capacity accordingly. In the pandemic we have managed to increase our stocks by 30%, but there is no material supplier capable of guaranteeing free production spaces to support such a request".

This problem is added to the rise in energy costs, how do you plan to tackle this problem too?

"The issue of energy cost increases is another serious problem gripping the market. Increases that we production companies have been forced to accept, but which in turn we are unable to get

solutions
solventless



Connected Powerful Smart Safe

Questa problematica va ad aggiungersi al rincaro dei costi energetici, come pensate di fare fronte anche a questo problema?

“Il discorso degli aumenti dei costi energetici è un altro grave problema che attanaglia il mercato. Aumenti che noi aziende di produzione siamo stati costretti ad accettare, ma che a nostra volta non riusciamo a far accettare ai nostri clienti, che vendono per la stragrande maggioranza alla GDO, che se da un lato può permettersi di lanciare forti promozioni a basso costo dei prodotti a scaffale, dall'altro impoverisce il tessuto economico a monte, provocando una crisi che rischia poi di ritorcersi contro la GDO stessa. Se la mia azienda ha meno risorse per investire, crescere, aumentare lavoro e profitto, sarà un giorno costretta a ridurre la propria forza lavoro, lasciando a casa del personale che si troverà poi in difficoltà anche ad acquistare dalla GDO, mettendo in moto un circolo vizioso.

Combattere la battaglia del prezzo basso è una politica che viene sempre attuata sulle spalle di qualcuno, ma a mio avviso è una politica miope. Chi nel nostro mercato ha intrapreso questa strada non esiste più o fa parte di realtà più grandi che, fortunatamente, hanno altre logiche... Siamo tutti sul mercato, e con onestà ma anche etica, seppur nelle difficoltà, bisognerebbe essere tutti più disponibili (a partire dai nostri pochi

fornitori...) a incorporare una parte degli aumenti, soprattutto in una situazione di difficoltà generalizzata, proprio per la salvaguardia di aziende, dipendenti, del mercato intero. Per uscire da questa situazione c'è infine bisogno di un supporto da parte del Governo, sia per quanto riguarda i ristori che so essere stati messi sul tavolo per chi come noi fa parte di un processo produttivo energivoro, e questo è un bene nell'immediato, ma poi anche per sviluppare finalmente una politica industriale ed energetica capace di supportare l'intero sistema Paese”.

Tutto ciò si inserisce in un contesto di mercato nel quale le commesse non mancano: avete un piano “B” per continuare a servire il mercato oppure si rischia davvero lo stop?

“Siamo passati da un 'just-in-time' a un 'no-time', anche se a onore del vero, seppur con difficoltà riusciamo a servire i nostri clienti. Le commesse non mancano, e soprattutto a fronte di un'Europa che si fa sentire sul piano politico per mettere fine a questa guerra e supporti dall'altro lato le aziende, il 2023 non si prospetta così negativo all'orizzonte, soprattutto per settori tradizionalmente in positivo come quello delle etichette autoadesive. Ma la domanda terrà?”. ■



accepted by our customers, who sell for the vast majority to large-scale distribution, which on the one hand can afford to launch strong promotions at low cost of products on the shelf, on the other hand it impoverishes the upstream economic sector, causing a crisis which then risks turning against the large-scale retail trade itself. If my company has fewer resources to invest, grow, increase work and profit, one day it will be forced to reduce its workforce, leaving personnel at home who will then have difficulties to buy from large-scale distribution, setting in motion a circle vicious.

Fighting the battle of the low price is a policy that is always carried out on someone's shoulders, but in my opinion it is a short-sighted policy. Those who have taken this path in our market do not exist anymore or are part of larger realities that, fortunately, have other logics ... We are all on the market, and with honesty but also ethics, even if in difficulties, we should all be more available (starting from our few suppliers ...) to incorporate a part of the increases, especially in a situation of generalized difficulty, precisely for the protection of companies, employees, of the

entire market. To get out of this situation, there is a need for support from the Government, both as regards helps that I know have been put on the table for those like us who are part of an energy-intensive production process, and this is good now, but then also to finally develop an industrial and energy policy capable of supporting the entire country”.

All this is part of a market context in which there is no shortage of orders: do you have a “B” plan to continue serving the market or do you really risk stopping?

“We have gone from a 'just-in-time' to a 'no-time', although to tell the truth, we manage to serve our customers even with difficulty. There is no shortage of orders, and especially in the face of a Europe that makes itself heard on the political level to put an end to this war and supports companies on the other hand, 2023 does not look so negative on the horizon, especially for traditionally positively sectors like that of self-adhesive labels. But will the demand hold?”.

The Evolution of the System

SMARTTECH



Automation doubles,
the price is unchanged: 2 PC on board.

TEMAC
Slitter Rewinder Systems

slitter
engineering

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

Il punto di vista di Flavio Aragozzini Senior Country Manager di UPM Kymmene srl divisione Raflatac



Abbiamo chiesto a Flavio, che ringraziamo per la disponibilità dimostrata, di fornirci un suo punto di vista su quanto accaduto nei mesi scorsi, ma soprattutto di provare a fare chiarezza per i mesi a venire. UPM è sicuramente un riferimento molto importante per il mercato delle etichette in Italia e, come confermato da Flavio, ha sempre cercato di instaurare un rapporto trasparente coi propri interlocutori, in primis i clienti, tanto più in una situazione estremamente delicata come il recente sciopero dei sindacati del comparto cartario finlandese. “Per garantire ai nostri clienti il massimo della trasparenza possibile, è stata anche creata MyRaflatac, una piattaforma digitale alla quale hanno già aderito numerosi clienti. MyRaflatac serve sia per confermare gli ordini, ricevere conferme e tracciare le consegne ma soprattutto per ottenere informazioni, dalle schede tecniche, alla consultazione di dati statistici, fino alle novità che riguardano le novità. Questa piattaforma sarà sfruttata per informare gli utenti con aggiornamenti regolari in riferimento alle misure che verranno adottate per i prossimi mesi.

“Vorrei che fosse chiaro che questo sciopero ha creato disagi a tutto il mercato delle etichette, UPM compresa”, esordisce Flavio, confermandoci che per tornare a regime ci vorranno sicuramente delle settimane e in alcuni casi anche dei mesi, ovvero ai livelli di servizio di fine 2021. Non dimentichiamo che viviamo un momento di crisi generale della materia prima e di alti costi energetici che non fanno altro che appesantire la

situazione già alquanto complessa.

“Sappiamo delle difficoltà in cui hanno dovuto lavorare i nostri clienti, capisco anche le arrabbiature che sono emerse, e ribadisco che noi come loro siamo stati danneggiati, come azienda, ma anche a livello personale, poiché abbiamo dovuto fronteggiare il mercato spiegando e raccontando che cosa stesse accadendo, pur non potendo fare molto per risolvere la situazione a monte.

Dopo il periodo di comprensibile comune arrabbiatura, si è dovuto necessariamente cambiare approccio e passare alla ricerca di soluzioni di continuità; da parte nostra, e di tutto l'entourage di Raflatac, questo è stato fatto con professionalità e attenzione.

Personalmente ho sempre spronato i venditori a visitare i clienti per rispondere alle domande, suggerendo come meglio collaborare assieme e devo dire che, pur nelle difficoltà, abbiamo ricevuto svariati apprezzamenti per come è stato affrontato questo momento difficile. In tutto questo periodo siamo riusciti a garantire ugualmente le consegne dei materiali provenienti da 3 dei nostri 4 stabilimenti produttivi (Polonia, Inghilterra e Francia) che non sono stati toccati direttamente dallo sciopero, mentre purtroppo, per quanto riguardava i materiali prodotti in Finlandia, come la carta siliconata prodotta dalla divisione UPM Specialty Paper, sappiamo quello che è successo.

La sfera di cristallo per il futuro non è tra i miei attrezzi di lavoro, ci sono purtroppo dei fattori esterni che non possiamo prevedere, bisognerà capire anche quali difficoltà i nostri fornitori dovranno fronteggiare, ma quel che mi sento di dire, e i nostri clienti lo sanno bene, che i clienti potranno trovare in UPM Kymmene un interlocutore sempre disponibile al dialogo e aperto a trovare delle soluzioni. La strada ora è in discesa anche se il periodo impone a tutti di valutare con attenzione le strategie da intraprendere”, conclude Flavio Aragozzini.

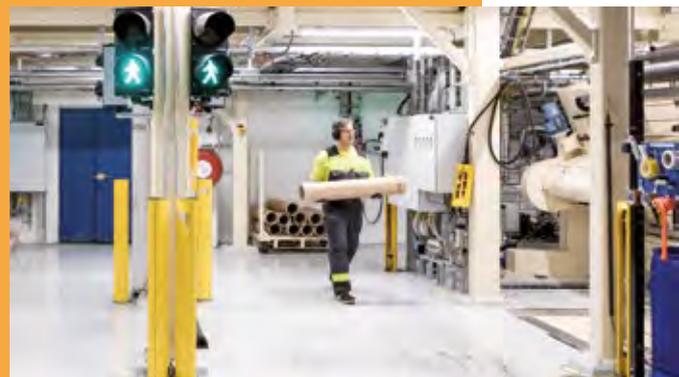
The point of view by Flavio Aragozzini Senior Country Manager at UPM Kymmene srl, Raflatac division

We asked Flavio, and we thank him for his availability, to give us his opinion on what has happened in recent months, but above all to try to clarify for the months to come. UPM is certainly a very important reference for the label market in Italy and, as confirmed by Flavio, has always tried to establish a transparent relationship with its interlocutors, primarily customers, especially in an extremely delicate situation such as the recent strike of trade unions in the Finnish paper industry.

“To guarantee our customers the maximum possible transparency, MyRaflatac was also created, a digital platform to which many customers have already joined. MyRaflatac is used both to confirm orders, receive confirmations and track deliveries but above all to obtain information, technical data sheets and statistical data, up to the news concerning the novelties. This platform will be exploited to inform users with regular updates regarding the measures that will be adopted for the coming months.

“I would like it to be clear that this strike has created inconvenience to the entire label market, including UPM”, Flavio begins, confirming that it will certainly take weeks and in some cases even months, to return to service levels of end of 2021. Let us not forget that we are living in a moment of general crisis of raw materials and high energy costs which do nothing but burden the already rather complex situation.

“We know of the difficulties our customers have had to work in, I also understand the anger that has emerged, and I reiterate that we, like them, have been damaged, as a company, but also on a personal level, since we had to face the market by explaining and saying that what was happening, even though there was not much that we could do to resolve the situation upstream.



THE **K** EY TO YOUR SUCCESS
OPEN YOUR FUTURE

KFLEX
OMET

FOLLOW US ON SOCIAL MEDIA



LABEL & PACKAGING
PRINTING MACHINES

PRINTING OMET COM





La soluzione giusta per ottimizzare gli spazi!



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

4.0



inquadra il QR code per visitare il nostro sito web



Magazzini coibentati/ climatizzati/riscaldati e per processi di reticolazione



Magazzini per grandi rotoli



Magazzini per bobine di carta



Magazzini per plotter e laser di taglio

Adatti per immagazzinare



cilindri stampa e goffratori



cilindri



maniche



bobine



**bobine di film plastico
e imballaggio**



**Magazzini per
maniche / sleeves**



**Magazzini per
PVC e adesivi**

Dalla partnership fra Uteco, Novamont, Sun Chemical e Ticino Plast nascono soluzioni di packaging sostenibile

SI RINNOVANO GLI APPUNTAMENTI CON I WEBINAR TECNICI DI UTECO, CHE LO SCORSO 30 MARZO HA PRESENTATO, IN PARTNERSHIP CON NOVAMONT, SUN CHEMICAL E TICINOPLAST TRE NUOVE SOLUZIONI DI PACKAGING SOSTENIBILE ALL'INSEGNA DELLA RICICLABILITÀ E DELL'ECONOMIA CIRCOLARE

Lo stabilimento Uteco di Colognola ai Colli (Vr) è stato teatro di un interessante webinar che ha visto le 4 aziende leader nei rispettivi settori, unire gli sforzi per realizzare soluzioni di packaging innovative e sostenibili, presentate da Elisabetta Fanesi, Application Development Manager di Novamont; Anan Hiyasat, Area Sales Manager di Uteco per il Middle East e Africa; Claudio Martini, Sales Manager di Ticino Plast e Pierangelo Brambilla, Product Director, Global Laminating Adhesives & Cold-Seals, EMEA/LAR Functional Coatings di SunChemical

SOSTENIBILITÀ NEL PACKAGING

La sostenibilità è il focus principale con cui tutti i settori industriali sono chiamati a confrontarsi da alcuni anni,

ma ci sono comparti, e il packaging è uno di questi, che sono particolarmente coinvolti per non dire esposti, dove del resto sono in atto importanti cambiamenti, specialmente per quanto riguarda gli imballaggi alimentari una volta esaurita la loro funzione di protezione e trasporto del cibo. Il fine vita è dunque un argomento molto in voga all'interno del settore del packaging, e soprattutto quando si trattano materiali come i film plastici, le complessità aumentano e sono richieste competenze sempre più specifiche, sin dalle prime fasi di progettazione e design degli imballi, per passare poi alla produzione, con le fasi di stampa e converting, confezionamenti, senza tralasciare ovviamente la produzione del materiale stesso. Una serie di fasi e procedimenti produttivi che coinvolgono diversi attori della catena,

Da sinistra:
Pierangelo Brambilla
Sun Chemical,
Claudio Martini
Ticino Plast,
Anan Hiyasat Uteco,
Elisabetta Fanesi
Novamont
con il conduttore del
webinar Pietro Polidori



HORIZON 4.0 TRIPLEX LAMINATOR

Uteco
JOIN THE FLEX-CONVERTING



HORIZON 4.0 TRIPLEX fits the needs of customers looking for exceptional versatility in coating and laminating:

- **multilayer laminates**, up to triplex, with different process technologies:
 - solvent-based and water-based wet and dry lamination
 - solventless lamination
- **in register coating** of solvent-based and water-based varnishes and lacquers
- **coating of cold seal and pressure sensitive adhesives**

Uteco's most advanced technologies for exceptional features

High Performances and Versatility | high-speed productions with low wastes:

- **fast job changeovers** thanks to highly automated trolleys and quick sleeve change (less than 1 minute)
- multi-purpose **automatic trolleys** for all types of coating applications
- exceptional and powerful **drying system**: two ventilation units equipped with semi flotation dryer



Sustainability, Safety and Ease of Use | environment friendly and operator friendly machine:

- **two full enclosures** to guarantee complete safety for the operator from solvent fumes
- **innovative ventilation system**, easy to access and clean: minimized noise and increased efficiency thanks to the energy recovery system
- **automatic sleeve change**, safe and easy for the operator (without any tools)
- **trolley for coating unit changeovers** equipped with automatic pistons to minimize operators' effort
- **fully integrated HMI** with complete data trend recording

oggi sempre più in prima linea nel voler dare risposte concrete e precise ai consumatori finali. La collaborazione tra gli attori protagonisti dell'industria è una delle chiavi del successo di un imballaggio sostenibile.

Il webinar dal titolo "Packaging and Sustainability: Innovative solutions for production chain of excellence" ha presentato in esclusiva tre concept di packaging sostenibile, realizzati utilizzando materie prime ad alto contenuto di rinnovabilità e a impronta ambientale drasticamente ridotta. Mantenendo tutti i plus tecnologici e comunicazionali i partners hanno unito le forze creando le basi per un futuro del packaging più sostenibile in direzione di un'economia circolare sempre più inclusiva.

LA PAROLA AI PROTAGONISTI: IMPEGNI CONCRETI PER IMBALLAGGI A PROVA DI ECONOMIA CIRCOLARE!

"Nel settore del packaging flessibile riteniamo che i materiali compostabili possano sostituire quei packaging dove ancora oggi vengono utilizzate soluzioni multimateriali e quindi non riciclabili, oppure per tutta quella serie di imballaggi le cui dimensioni troppo piccole non possono essere selezionate negli impianti di riciclo attualmente disponibili o in quelle situazioni dove l'imballaggio a fine

vita risulta contaminato dall'alimento, evitando inoltre che degli scarti alimentari possano finire nell'indifferenziato", dice Elisabetta Fanesi presentando Novamont e le linee guida in tema di packaging sostenibili.

Uteco, da sempre attenta agli aspetti legati alla sostenibilità nella produzione di packaging, da quanto è entrata a far parte del fondo finanziario industriale internazionale NB Renaissance ha stretto nuove e importanti collaborazioni con altre aziende facenti parte della medesima proprietà, con le quali ha incrementato lo studio e lo sviluppo di soluzioni tecnologiche innovative e volte a una produzione sempre più sostenibile. "Nel Converdrome, il centro di ricerche Uteco di Verona, nascono tutte le innovazioni tecnologiche che coinvolgono le nostre aree di business, quindi stampa flexo, rotocalco e accoppiamento di materiali flessibili. Collaboriamo con i fornitori partner dell'industria ma anche con i più importanti brand di livello internazionale nel food & beverage, healthcare, industria del packaging in generale, coi quali testiamo nuove tecnologie e nuove procedure produttive per offrire al mercato soluzioni 100% sostenibili grazie all'impiego di inchiostri base acqua o EB o l'impiego di adesivi solventless per l'accoppiamento", dice Anan Hiyasat, raccontando i principali trend in atto nel mercato della stampa e del converting.

ENGLISH Version

Sustainable packaging solutions are born from the partnership among Uteco, Novamont, Sun Chemical and Ticino Plast

THE APPOINTMENTS WITH THE TECHNICAL WEBINARS OF UTECO ARE RENEWED: LAST MARCH UTECO PRESENTED, IN PARTNERSHIP WITH NOVAMONT, SUN CHEMICAL AND TICINOPLAST, THREE NEW SUSTAINABLE PACKAGING SOLUTIONS IN THE NAME OF RECYCLABILITY AND CIRCULAR ECONOMY

Uteco plant in Colognola ai Colli (Vr) hosted an interesting webinar which saw the four leading companies in their respective sectors join forces to create innovative and sustainable packaging solutions, presented by Elisabetta Fanesi, Application Development Manager of Novamont; Anan Hiyasat, Area Sales Manager of Uteco for the Middle East and Africa; Claudio Martini, Sales Manager of Ticino Plast and Pierangelo Brambilla,

Product Director, Global Laminating Adhesives & Cold-Seals, EMEA/LAR Functional Coatings of SunChemical

SUSTAINABILITY IN PACKAGING

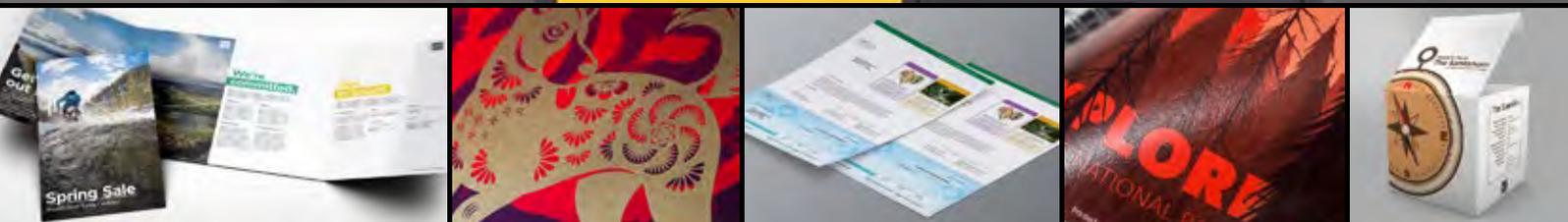
Sustainability is the main focus with which all industrial sectors have been called to confront for some years, but there are sectors, and packaging is one of them, which are particularly involved and exposed, where important changes are taking place,

especially with regard to food packaging once their function of protecting and transporting food has been exhausted. The end of life is therefore a very popular topic within the packaging sector, and especially when dealing with materials such as plastic films, the complexities increase and more and more specific skills are required, from the early stages of planning and design of the packaging to production, with printing, converting and packing phases, obvi-

ously without neglecting the production of the material itself. A series of stages and production processes that involve various players in the chain, today increasingly at the forefront to give concrete and precise answers to final consumers. Collaboration between the leading players in the industry is one of the keys to the success of sustainable packaging.

The webinar entitled "Packaging and Sustainability: Innovative solutions for production





Macchina da stampa digitale KODAK NEXFINITY

Chiedete di più. Ottenete di più.

La macchina da stampa digitale KODAK NEXFINITY è un'attrezzatura a foglio incredibilmente flessibile che rende possibile una combinazione ottimale di qualità, uniformità di risultati e controllo dei costi.

Scoprite di più qui: kodak.com/go/converter



15.000 tonnellate di materiale prodotte ogni anno, per tutti i settori del packaging, fanno di Ticino Plast un player di riferimento che da anni persegue gli obiettivi dell'economia circolare secondo le classiche tre "R": riutilizza, riduci e ricicla. "Riutilizzare nel nostro settore non è un obiettivo perseguibile, pertanto in Ticino Plast ci siamo concentrati nella riduzione e nella possibilità di rendere riciclabili gli imballaggi prodotti coi nostri film, senza ovviamente comprometterne la funzionalità", racconta Claudio Martini. Riduzione degli spessori con film più tecnici e diminuzione della densità degli stessi, ma anche lo sviluppo, grazie ai partner internazionali, di film bi-orientati di polietilene, adatti sia ai processi di stampa che nobilitazione con coating o processi sottovuoto che garantiscono elevate proprietà barriera ai gas, all'ossigeno, agli aromi e ai vapori d'acqua sono il frutto dell'impegno di Ticino Plast per un'industria del packaging sempre più sostenibile. Grazie alla collaborazione con Novamont, Ticino Plast ha sviluppato una gamma di film compostabili per l'industria alimentare, che nel giugno 2020 ha portato al lancio sul mercato della serie nextFilm by Ticino Plast, un prodotto capace di trasmettere i valori dell'azienda per quanto riguarda l'economia circolare e il rispetto per l'ambiente. Sun Chemical con la sua vasta gamma di prodotti per

l'industria della stampa e del converting gioca un ruolo di primaria importanza nel processo produttivo di imballaggi sostenibili, come racconta Pierangelo Brambilla – "oggi nello sviluppo di progetti sostenibili dobbiamo prendere in considerazione il ciclo di vita dei prodotti, così da essere sicuri che le innovazioni immesse sul mercato siano effettivamente sostenibili da un punto di vista ambientale. I costi dell'imballo devono essere in linea con le esigenze del mercato senza alcun tipo di compromesso per quanto riguarda la sicurezza e lo spreco alimentare quando mettiamo sul mercato nuove soluzioni. Infine bisogna tenere presente il forte impegno delle politiche e legislazioni per garantire la conformità e anticipare i cambiamenti nelle scelte delle soluzioni di imballaggio".

LE SOLUZIONI INNOVATIVE PRESENTATE

La prima soluzione prevede un laminato compostabile per il packaging alimentare da riciclare organicamente. Ticino Plast ha contribuito con il film rigido trasparente B100, ottenuto estrudendo un nuovo grado di Mater-Bi di Novamont ottimizzato per stampa e accoppiamento e in grado di ricevere ulteriori trattamenti come laccatura o metallizzazione e implementando l'effetto barriera,

chain of excellence" exclusively presented three sustainable packaging concepts, created using raw materials with a high

renewable content and drastically reduced environmental footprint. Maintaining all the technological and communicational pluses,

the partners joined forces creating the foundations for a more sustainable packaging future in the direction of an increasingly inclusive circular economy.

THE WORD TO THE PROTAGONISTS: CONCRETE COMMITMENTS FOR CIRCULAR ECONOMY-PROOF PACKAGING!

"In the flexible packaging sector we believe that compostable materials can replace those packaging where multi-material and therefore not-recyclable solutions are still used today, or for all that series of packaging whose too small dimensions cannot be selected in the recycling plants currently available or in those situations where the packaging at the end of its life is contaminated by food, also avoiding that food waste can end up in the undifferentiated collection", says Elisabetta Fanesi, presenting Novamont and the guidelines of sustainable packaging.

Uteco, which has always been attentive to aspects related to sustainability in the

production of packaging, since it became part of the international industrial financial fund NB Renaissance has established new and important collaborations with other companies belonging to the same property, with which it has increased its study and development of innovative technological solutions aimed at an increasingly sustainable production.

"In the Converdrome, the Uteco research center in Verona, all the technological innovations involving our business areas are born, flexo and gravure printing and lamination of flexible materials. We collaborate with industry partner suppliers but also with the most important international brands in the food & beverage, healthcare, packaging industry in general, with whom we test new technologies and new production procedures to offer the market 100% sustainable solutions thanks to the use of water-based or EB inks or the use of solventless adhesives for lamination", says Anan Hiyasat, describing the main trends in the printing and converting market.





curioni **SUN** *teramo*



Sun Master 545 - Flat Handle



www.curionisun.it

**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**

mentre Uteco ha utilizzato la macchina flessografica Diamond HP 112 per stampare a 10 colori. Il film B100 è stato trattato con un coating bi-componente di Sun Chemical, che migliora la permeabilità all'ossigeno del supporto, ed è stato stampato con gli inchiostri Sun Chemical a base acqua. Come strato saldante si è utilizzato il film B102 di Ticino Plast, accoppiato con il B100 per realizzare un laminato compostabile, utilizzabile per diverse applicazioni nel campo alimentare. L'accoppiamento è stato realizzato sulla macchina Uteco Rainbow 4.0, accoppiatrice e laminatrice ad alta automazione disegnata per le specifiche esigenze del packaging alimentare. Per l'accoppiamento si è utilizzato l'adesivo compostabile Solvent Free di Sun Chemical, a basso contenuto monomero e ad alto contenuto rinnovabile. La seconda soluzione prevede la realizzazione di un laminato monomateriale 100% in polietilene adatto a diverse applicazioni in ambito alimentare e adatto a essere riciclato meccanicamente, per perseguire gli obiettivi di un'economia sempre più circolare. Il film utilizzato è il BOPE, un film in polietilene bi-orientato tenter-frame adatto alla stampa e al coating in applicazioni mono e multistrato.

In questo caso Uteco ha utilizzato la Diamond HP modello 112, particolarmente versatile e precisa, e la

tecnologia innovativa dell'accoppiatrice solventless DualLam. Per la stampa interna sono stati selezionati gli inchiostri a base acqua Sun Chemical della serie Aqualam, progettati per la stampa ad alte velocità di film plastici per laminazione. L'accoppiamento tra i due film è stato effettuato utilizzando la tecnologia di laminazione DualLam di Uteco.

La terza soluzione è rivolta verso un alleggerimento del peso degli imballaggi e declina il concept del monostrato con la stampa esterna, adatta al riciclo meccanico. Per tale stampa è stata utilizzata la serie di inchiostri EB Flexo in combinazione con la vernice di sovrastampa EB Flexo idonea a sterilizzazione. Gli inchiostri Electron Beam WetFlex non contengono solventi e sono quindi esenti da sostanze organiche volatili (VOC). Per la stampa Uteco ha utilizzato la sua macchina speciale Onyx XS "EcoOne" dotata di tecnologia EB3, disegnata per poter utilizzare inchiostri a essiccazione EB e garantire un'elevata efficienza produttiva, una velocità di 300 m/min, ridotte emissioni e un risparmio energetico fino al 30% rispetto a soluzioni tradizionali.

"Crediamo molto nella possibilità di fornire imballaggi sostenibili, e non solo per il mercato europeo o comunque per quei mercati che sono maturi, ma anche e soprattutto per le aree emergenti che hanno grande bisogno

Structures

MECHANICAL RECYCLING

Monomaterial (PE) structure

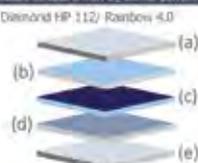


- (a) Ticioplast LD/HD BOPE extruded film (30 µ)
- (b) Sun Chemical Aqualam (WB)
- (c) Sun Chemical Paste NS-602A / NS-601B Solvent Free adhesive
- (d) Ticioplast LD/HD PE extruded film (35 µ)

	White	Colors
Stead strength	3.5	2.8
Stead strength after swelling	22.7	20.0
OPR (21°C @0.05 bar)	1.130 kg/m ² /day	
EMPA (30°C @0.05 bar)	0.8 g/m ² /24h	

ORGANIC RECYCLING

Fully compostable structure with O₂ barrier performance

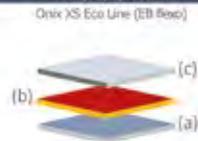


- (a) Ticioplast Mater-Bi[®] extruded film (25 µ)
- (b) Sun Chemical Aerobloc Enhance O₂ barrier coating
- (c) Sun Chemical Aqualem (WB)
- (d) Sun Chemical SLSFC100/HA306 solvent free compostable adhesive
- (e) Ticioplast Mater-Bi[®] extruded film (45 µ)

	White	Colors
Stead strength	4.5	3.5
Stead strength after swelling	14.3	12.8
OPR (21°C @0.05 bar)	0.3 kg/m ² /day	
EMPA (30°C @0.05 bar)	0.28 g/m ² /24h	

MECHANICAL RECYCLING

Monolayer (PP) structure



- (a) sPP white film (30 µ)
- (b) Sun Chemical WetFlex EB Ink
- (c) Sun Chemical EB OPV

Easy-to-recycle solutions for food packaging

15,000 tons of material produced every year, for all packaging sectors, make Ticino Plast a reference player that for years has been pursuing the objectives of circular economy according to the classic three "R": reuse, reduce and recycle.

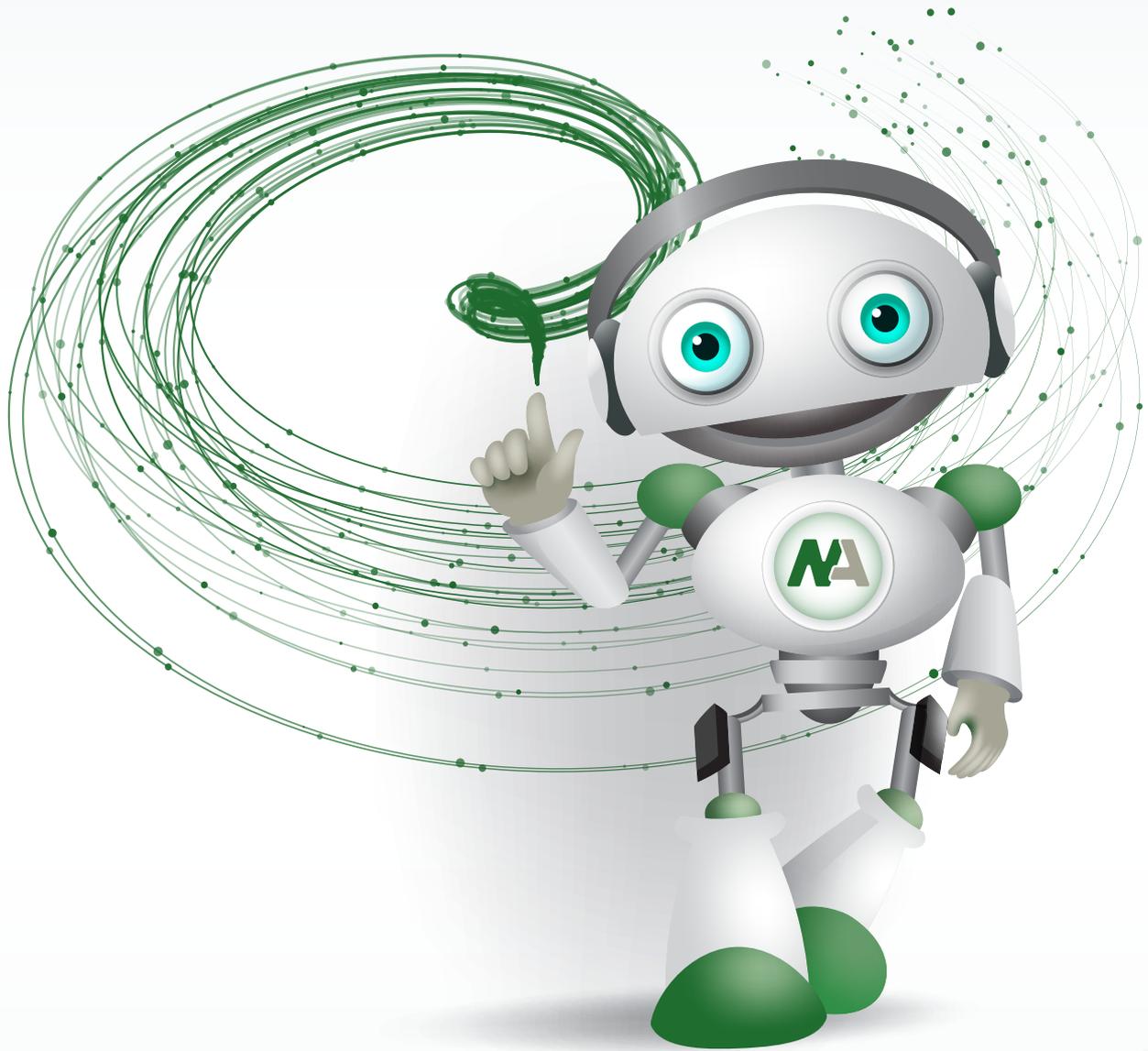
"Reusing in our sector is not an achievable goal, therefore at Ticino Plast we have concentrated on reducing and making recyclable the packaging produced with our films, obviously without compromising functionality", says Claudio Martini.

Reduction of thicknesses with more technical films and reduction of their density, but also the development, thanks to international partners, of bi-oriented polyethylene films, suitable for both printing and finishing processes with coating or vacuum proces-

ses that guarantee high gas barrier properties, to oxygen, aromas and water vapors are the result of Ticino Plast's commitment to achieve an increasingly sustainable packaging industry.

Thanks to the collaboration with Novamont, Ticino Plast has developed a range of compostable films for the food industry, which in June 2020 led to the launch on the market of nextFilm series by Ticino Plast, a product capable of transmitting the company's values as far as it concerns circular economy and respect for the environment. Sun Chemical with its wide range of products for printing and converting industry plays a role of primary importance in the production process of sustainable packaging, as Pierangelo Brambilla tells, "today in the development of sustainable projects we must take into consideration the life cycle of the products, so as to be sure that the innovations placed on the market are actually sustainable from an environmental point of view. Packaging costs must be in line with mar-

C'è Aria di...
Tecnologia.



NA **New Aerodinamica**
MORE THAN ASPIRATION

newaerodinamica.com

di tecnologia e know-how per produrre anche loro soluzioni sempre più green”, conclude Anan Hiyasat.

A TU PER TU CON L'ING. ALESSANDRO BICEGO, CHIEF OF INNOVATION DI UTECO

Ing. Bicego, come esce Uteco da questi ultimi due anni del tutto particolari?

“Gli ultimi due anni sono stati straordinari per noi di Uteco, e grazie alla spinta della nuova proprietà abbiamo lanciato un piano di sviluppo ambizioso con investimenti significativi in tutte le aree aziendali per i prossimi anni. Arriviamo da un periodo sfidante a livello globale, caratterizzato dalla pandemia, che ha messo a dura prova tutti i settori produttivi. In questo scenario Uteco ha dimostrato solidità e resilienza, con ordini in crescita e una visione chiara per il futuro.

Uteco vuole proporsi sul mercato con un piano rinnovato di tutte le sue attività che coniugano una prospettiva sempre più globale con una presenza locale, al fianco dei propri clienti, per assisterli tempestivamente con prodotti e soluzioni personalizzate secondo le loro esigenze.

Con una dimostrata capacità di anticipare

le esigenze del mercato e una chiara visione dei trend del futuro, l'azienda è pronta ad affrontare le nuove sfide, specialmente quelle imposte dalla crisi climatica e ambientale.

È in questo contesto che a gennaio abbiamo aggiornato la nostra immagine e brand, come segno di ulteriore slancio verso il futuro con la volontà di guidare del cambiamento”.

Cosa state sviluppando di nuovo per soddisfare le richieste del mercato di imballaggi sostenibili?

“Insieme ai nostri partner della filiera del packaging flessibile stiamo puntando sullo sviluppo di materiali completamente riciclabili, con strutture di laminazione monomateriale (es. PE o PP), materiale cartaceo (riciclabile fino a 7 volte) e materiale compostabile e a base biologica (es. PEF o PLA).

Inoltre, stiamo rafforzando le nostre tecnologie che abilitano l'utilizzo di inchiostri, adesivi e vernici senza solventi per azzerare le emissioni di composti organici volatili e consentire di operare in ambienti di produzione più sicuri. Tra questi i prodotti a base acqua, Electron Beam e UV/UV Led.

A tal proposito, Uteco ha lanciato la sua “Academy”:



L'Ing. Alessandro Bicego, Chief of Innovation di Uteco

ket needs without any kind of compromise regarding safety and food waste when we put new solutions on the market. Finally, we must keep in mind the strong commitment of policies and legislation to ensure compliance and anticipate changes in the choices of packaging solutions”.

THE INNOVATIVE SOLUTIONS PRESENTED

The first solution involves a compostable laminate for food packaging that can be organically recycled. Ticino Plast contributed with the transparent rigid film B100, obtained by extruding a new grade of Novamont Mater-Bi optimized for printing and lamination and capable of receiving further treatments such as lacquering or metallization and implementing the barrier effect, while Uteco used the machine Diamond flexo HP 112 for 10-color printing. The B100 film was treated with a two-component coating by Sun Chemical, which improves the oxygen permeability of the substrate, and was printed with Sun

Chemical water-based inks.

Ticino Plast's B102 film was used as sealing layer, laminated with B100 to create a compostable laminate, usable for various applications in the food sector. Lamination was carried out on Uteco Rainbow 4.0 machine, a highly automated laminating machine designed for the specific needs of food packaging. For lamination it was used Sun Chemical's compostable adhesive Solvent Free, with a low monomer content and a high renewable content.

The second solution involves the creation of a 100% polyethylene mono-material laminate suitable for various applications in the food sector and suitable for mechanical recycling, to pursue the objectives of an increasingly circular economy. The film used is BOPE, a bi-oriented tenter-frame polyethylene film suitable for printing and coating in mono and multilayer applications.

In this case, Uteco used Diamond HP model 112, particularly versatile and precise, and the innovative technology of the Dua-

Lam solventless laminating machine. For internal printing, Sun Chemical water-based inks of Aqualam series were selected, designed for high-speed printing of plastic films for lamination. Lamination between the two films was carried out using Uteco's DuaLam lamination technology. The third solution is aimed at lightening the weight of the packaging and declines the concept of the single layer with external printing, suitable for mechanical recycling.

For this printing EB Flexo ink series was used in combination with EB Flexo overprint varnish suitable for sterilization. Electron Beam WetFlex inks contain no solvents and are therefore free from volatile organic compounds (VOCs). For printing Uteco used its special Onyx XS “EcoOne” machine equipped with EB3 technology, designed to use EB drying inks and guarantee high production efficiency, a speed of 300 m/min, reduced emissions and energy savings up to 30% compared to traditional solutions.

“We strongly believe in the possibility of providing sustainable packaging, and not only for the European market or in any case for those markets that are mature, but also and above all for emerging areas that are in great need of technology and know-how to produce their own green solutions”, concludes Anan Hiyasat.

FACE TO FACE WITH ENG. ALESSANDRO BICEGO, CHIEF OF INNOVATION AT UTECO

How did Uteco come out of these last two very special years?

“The last two years have been extraordinary for us at Uteco, and thanks to the thrust of the new ownership we have launched an ambitious development plan with significant investments in all company areas for the next few years. We come from a challenging period on a global level, characterized by the pandemic, which has put a strain on all production sectors. In this scenario, Uteco has demonstrated solidity and resilience, with growing orders and a

Vestiamo su misura il tuo packaging



Digital Flex
Nuova Roveco Group



Digital Flex
Nuova Roveco Group

Solution for Flexible Packaging

- Creatività grafica pensata in flexo
- Lastre in fotopolimero HD, FlexoHDPlus®, FlexoHDPlus®-S
- Flexodigitalsleeve in fotopolimero e elastomero
- Flexo Academy: dalla formazione all'assistenza in stampa



percorsi formativi rivolti al personale interno e stakeholder esterni su vari temi, tra cui la sostenibilità della filiera del packaging flessibile”.

Quali innovazioni e recenti sviluppi stanno influenzando la filiera del packaging flessibile, coinvolgendo brand owners, consumatori e fornitori di tecnologie come Uteco?

“Stiamo assistendo a dei profondi cambiamenti dei trend di mercato e delle necessità dei consumatori, che influenzano le caratteristiche del packaging e delle tecnologie utilizzate nella filiera produttiva.

Crediamo che la crescita dei canali di vendita e-commerce e dello shopping online aumenterà la domanda di packaging flessibile, alla ricerca di soluzioni sempre più innovative ed efficienti.

Sarà sempre più richiesta la personalizzazione, poiché l’imballaggio è ormai utilizzato come mezzo per intera-

gire con i clienti, con messaggi specifici che evidenziano la necessità di stampare informazioni ad alta variabilità. La crescente domanda di prodotti “on-the-go” e di piccole dimensioni/monouso con una evidente evoluzione dei formati va incontro alle richieste dei rivenditori, interessati a imballaggi pronti per la vendita al dettaglio per ridurre al minimo lo spazio.

Le soluzioni di stampa digitali ibride possono supportare le richieste della filiera del packaging in tema di sicurezza alimentare e non, grazie alla tracciabilità di filiera che può essere garantita dalla presenza di codici identificativi e altamente variabili come il QR, per i quali la stampa digitale è sicuramente la più indicata.

Per quanto riguarda il risparmio energetico, le tecnologie di stampa sempre più efficienti dal punto di vista energetico, permettono di ridurre i consumi delle macchine e le emissioni di sostanze tossiche nell’aria e negli ambienti di lavoro, infine grande attenzione anche a sicurezza e automazione, dove sistemi avanzati per i processi di stampa e converting, sono finalizzati a ridurre al minimo gli sprechi dei materiali, garantendo all’operatore di lavorare in totale sicurezza”.



clear vision for the future.

Uteco wants to present itself on the market with a renewed plan of all its activities that combine an increasingly global perspective with a local presence, alongside its customers, to promptly assist them with products and solutions customized according to their needs. With a demonstrated ability to anticipate market needs and a clear vision of future trends, the company is ready to face new challenges, especially those imposed by climate and environmental crisis.

It is in this context that in January we updated our image and brand, as a sign of further impetus towards the future with the desire to lead change”.

What are you developing to meet the demands of the sustainable packaging market?

“Together with our partners in the flexible packaging supply chain we are focusing on the development of completely recyclable materials, with single-material lamination structures (eg PE or PP), paper material (recyclable up to 7 times) and compostable and bio-based materials (eg. PEF or PLA). In addition, we are strengthening our technologies that enable the use of solvent-free inks, adhesives and coatings to eliminate emissions of volatile organic compounds and allow us to operate in safer production environments. These include water-based, Electron Beam and UV/UV Led products.

In this regard, Uteco has launched its “Academy”: training courses for internal staff and external stakeholders about various issues, including the sustainability of the flexible packaging supply chain”.

What innovations and recent developments are influencing the flexible packaging supply chain, involving brand owners, consumers and technology suppliers such as Uteco?

“We are witnessing profound changes in market trends and consumer needs, which influence the characteristics of the packaging and technologies used in the production chain. We believe that the growth of e-commerce sales channels and online shopping will increase the demand for flexible packaging, in search of increasingly innovative and efficient solutions. Personalization will be increasingly required, since packaging is now used as a means of interacting with customers, with specific messages that highlight the need to print

highly variable information.

The growing demand for “on-the-go” and small/single-use products with an evident evolution of formats is meeting the demands of retailers, interested in packaging ready for retail to minimize space.

Hybrid digital printing solutions can support the demands of the packaging supply chain in terms of food and not-food safety, thanks to the traceability of the supply chain that can be guaranteed by the presence of highly variable identification codes such as the QR, for which digital printing is certainly the most suitable.

As far as energy saving is concerned, the increasingly efficient printing technologies from an energy point of view, allow to reduce the consumption of machines and the emissions of toxic substances in the air and in the workplace, finally, great attention also to safety and automation, where advanced systems for printing and converting processes are aimed at reducing material waste to a minimum, ensuring to the operator to work in total safety”.

EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE



I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA
CONTROCOLTELLI

TESTATE PNEUMECANICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE,
DA 70mm e 3"

ADATTATORI
FINO A 12"



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

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

L'importanza del **MIS/ERP** nella **produzione di imballaggi:** dal **granulo di plastica** al **prodotto finito in un unico** **ordine di produzione**

IN QUESTO ARTICOLO ANALIZZIAMO LE MOTIVAZIONI CHE DOVREBBERO SPINGERE STAMPATORI E CONVERTER DI IMBALLAGGI FLESSIBILI A MIGLIORARE LE LORO OPERAZIONI GRAZIE A UN SISTEMA SOFTWARE MIS|ERP INTEGRATO COME QUELLO PROPOSTO DA SISTRADE®



Di fronte al dilemma per cui una azienda dovrebbe investire in un sistema MIS|ERP, molto spesso la prima questione che si considera sono i costi a breve e lungo termine, gli sforzi coinvolti nel passaggio al software e quali i vantaggi che l'azienda può trarre da questo sistema. Per fare ciò, è necessario affrontare il problema anche da un altro punto di vista, ragionando sui costi, gli sforzi e i vantaggi di non avere un sistema MIS|ERP per la gestione dei processi aziendali e produttivi, e su come sia quindi

possibile misurare i fattori essenziali che concorrono in questa importante scelta aziendale.

UN APPROCCIO PRATICO ALLA SELEZIONE

La scelta della soluzione MIS|ERP ideale è solitamente un processo che richiede molto tempo, con un infinito numero di dubbi sul modo di fare la selezione del fornitore, su quali dipartimenti aziendali coinvolgere nell'implementazione, su quali strumenti siano utilizzati

Two machines. Many happy customers.

Where
technology,
reliability and
performance meet

The FUSION series of
flexographic printing presses



Where fast, smart,
safe and effective
come together

The MERIDIAN Elite
laser anilox cleaner



Paper Converting
Machine Company



2300 SOUTH ASHLAND AVENUE • GREEN BAY, WI 54307 USA • PCMC.COM
OHANNES.CHERIAN@PCMC.COM • M +39 348 4057014 • M +39 342 6412645

effettivamente nella gestione dell'azienda e se si voglia realizzare un'integrazione, e in che modo sfruttare il massimo tutte le funzionalità a disposizione della azienda. Tutto questo va deciso internamente perché ovviamente nessun fornitore conosce l'azienda meglio di chi ci lavora.

La parte più importante del processo di selezione del fornitore MIS|ERP, scelto tra tutti i possibili fornitori ERP, si fa idealmente elencando e normalmente eliminando le soluzioni più generiche fino a quando rimangono soltanto dei software verticali che possano supportare il processo aziendale specifico. Ciò farà risparmiare un sacco di tempo e incomprensioni.

Oltre al reparto IT è molto importante coinvolgere tutti gli altri dipartimenti aziendali nel processo di selezione e implementazione del sistema MIS|ERP, poiché il successo di un progetto del genere richiede l'impegno di tutti i dipartimenti competenti.

MIS|ERP SISTRADE® - TUTTO COMPRESO

Con un settore degli imballaggi flessibile in costante cambiamento, è fondamentale che il sistema MIS|ERP sia in grado di adattarsi a questi cambiamenti. Sistrade® MIS|ERP è progettato e sviluppato per le aziende degli



ENGLISH Version

The importance of MIS/ERP for packaging manufacturing: from a plastic granule to a finished product in a single job order

IN THIS ARTICLE WE ANALYSE THE REASONS THAT SHOULD ENCOURAGE FLEXIBLE PACKAGING PRINTERS AND CONVERTERS TO IMPROVE THEIR ACTIVITIES WITH INTEGRATED MIS|ERP SISTRADE® SYSTEM

When faced with the dilemma of why a company should invest into MIS/ERP system, quite often the first issue to consider are short and long term costs, what are the efforts involved and how the company can benefit from such a system. To do this, it is necessary face the problem also from another point of view, thinking about costs, efforts and the benefits of not investing in a MIS/ERP system to manage business and

production processes, and how can they be measured.

A PRACTICAL APPROACH TO THE SELECTION

MIS/ERP solution selection is usually a very time consuming process. Endless number of questions that arise on how to select suppliers, what departments of your company should be involved in the implementation, what tools you actually use to

manage the company, and if there the will to realize an integration, and how exploiting in the best way all functionalities available at the company. All this must be decided internally because obviously no supplier knows a company better than people who are working there.

The most important part of MIS/ERP supplier selection process is actually short-listing all the possible ERP providers. Eliminating the more generic solutions until remain only vertical software that support a specific business process. This will save

a lot of time and misunderstanding. Besides involving the IT department into MIS|ERP system selection and implementation process it is also very important to involve all the other departments, because a process like this request the engagement of all the relevant departments.

MIS|ERP SISTRADE® - ALL-IN-ONE

With daily changes within the flexible packaging industry, it is crucial that MIS/ERP system follows and is able to adapt to these changes. Sistrade® MIS/ERP is designed





**Business Partner
da più di 40 anni**

Diaven ti dà il cinque:

- 1. Grafica e Prestampa**
- 2. Impianti stampa**
- 3. Sleeves incise**
- 4. Fustelle**
- 5. Consulenza e Safe Check Suite**



Intervista con Natacha Santos, Country Manager Sistrade per l'Italia

imballaggi flessibili e come tale segue i processi e gli standard che sono ben noti e comuni a questo settore. "In qualità di fornitore di soluzioni MIS|ERP verticali, siamo determinati a garantire che i produttori di imballaggi flessibili abbiano un software su misura per la loro attività. È nostro dovere registrare e fornire le informazioni dal momento in cui viene effettuato il preventivo e viene consumata la materia prima fino a quando il prodotto finito viene spedito al tuo cliente", commenta Natacha Santos, Country Manager Italia di Sistrade.

Tra le tante funzionalità che SISTRADE mette a disposizione per coprire tutta la gestione aziendale e produttiva, sono state notevolmente migliorate le schede tecniche del prodotto che ora sono più accurate e facili da navigare, con la ricerca di cilindri, cliché e la consultazione delle informazioni più semplice attraverso nuovi filtri. I produttori degli imballaggi flessibili possono ora accedere alle caratteristiche fisiche e meccaniche del prodotto attraverso l'interfaccia della scheda tecnica per un migliore processo e controllo di qualità.

Indipendentemente da chi effettua i preventivi in azienda, questi devono essere rapidi e accurati. La stima precisa e rapida è la chiave per affari redditizi e di successo. C'è un gran numero di operazioni e dettagli da

tenere in considerazione e il modulo Sistrade® Estimating include ogni passaggio per un risultato più accurato. Per rendere l'intero processo ancora più rapido Sistrade® fornisce ora un collegamento diretto dall'ordine al preventivo o alla commessa.

Inoltre, alcune informazioni sono fornite in tooltip, i valori finali ora mostrano i prezzi in diverse unità di misura, l'utente ha molte più informazioni sui cilindri, e, inoltre, il sistema indica la percentuale di scarto associata alla difficoltà del lavoro di stampa.

Il miglioramento del processo produttivo negli imballaggi flessibili può avere esiti cruciali per qualsiasi azienda e tradursi in meno sprechi e più profitti ma, altrettanto importante, in termini di impatto ambientale, può contribuire a una diminuzione dei consumi di energia, materie prime e rifiuti.

"Indipendentemente dai costi e dagli sforzi compiuti nel sistema MIS|ERP, l'aspetto più importante da ricordare è che il ritorno dell'investimento solitamente dipende più dall'azienda produttrice che dal fornitore MIS|ERP. Pertanto, è molto importante che si applichino tutte le misure e gli sforzi necessari per trarre il massimo vantaggio dagli strumenti e dalle soluzioni forniti", conclude Natacha Santos. ■

and developed for flexible packaging companies and as such, it follows the processes and standards that are well known and common for this industry.

"As a vertical MIS/ERP solution supplier, we are determined to ensure that flexible packaging producers have the software that is tailored to their business.

It is our duty to record and give the information from the moment the estimate is made and raw material is consumed until the finished product is shipped to your customer", comments Natacha Santos, Country Manager Italia of Sistrade.

Among many features that SISTRADE provides to cover all the business and production area, product technical datasheets have been significantly improved: now they are more precise and easy to navigate, cylinder and cliché search and information consultation is simpler through new filters.

Flexible packaging producers can now access the physical and mechanical product features through technical datasheet interface



for a better process and quality control. Regardless of who makes estimates inside the company, they should be accurate and quick. The precise and quick estimating is the key for a successful and profitable business. There is a great number of operations and details to be considered and Sistrade® Estimating module includes every step for a more accurate result.

To make the entire process even more swift Sistrade® now provides a direct link from the order to estimate or job order. Further-

more, some information is now provided in tooltip, the final values now show the prices in several units of measurement, the user has much more information about the cylinders, moreover, the system indicates the percentage of waste associated with the difficulty of the print job.

The improvement in flexible packaging production process can have crucial outcomes for any company and results in less waste and more profit but equally important, in terms of environmental impact it

can contribute to a decrease of consumption of energy, raw materials and waste.

"Regardless of the costs and efforts invested into MIS/ERP system, the important aspect to remember is that the Return of Investment is usually up to the manufacturing company rather than MIS/ERP supplier. Therefore, it is very important that companies apply all the necessary measures and efforts to benefit the most from the tools and solutions provided", concludes Natacha Santos.



SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO



Basta un'unica pressione del pulsante per avviare il processo di montaggio di una lastra

La configurazione del Sistema **Automounter** è un approccio radicalmente innovativo se paragonato ai sistemi tradizionali che prevedono le telecamere posizionate sopra il mandrino e la manipolazione della lastra anch'essa dall'alto verso il basso.

- *Posizionamento automatico delle lastre*
- *Montaggio automatico della lastra sulla manica*
- *Un singolo pulsante per posizionare la lastra e per montarla*
- *Tolleranza di posizionamento di 5 micron*
- *Telecamere a 50x e monochrome HD*
- *Ultima generazione della tecnologia servo-drive*

IL NUOVO STANDARD INDUSTRIALE PER IL MONTAGGIO DELLE LASTRE FLEXO

INDUSTRY 4.0



ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHÉ



PULIZIA LASER DI ANILOX



SISTEMI CTP



R/bak[®] Cushion Mounting Materials

BIADESIVI AMMORTIZZANTI



DOCTOR BLADES



LASTRE FLEXO



MANICHE FLEXO



ADATTATORI E MANDRINI



ANILOX



LUXFER GRAPHIC ARTS

LASTRE IN METALLO PER LA FOTOINCISIONE

Simonazzi srl, via A. Moro, 5-7-9, 20042 Pessano con Bornago -MI-
Tel. 02 95 74 90 73-4 job@simonazzi.it

www.simonazzi.it



Grafikontrol supporta SIT nel miglioramento della qualità del packaging stampato

CONTINUA LA STRETTA
COLLABORAZIONE TRA IL GRUPPO
SIT E GRAFIKONTROL AL FINE DI
GARANTIRE "ALTISSIMA QUALITÀ
E ZERO DIFETTI" PER I MATERIALI
PRODOTTI E UTILIZZATI NEL
SETTORE DEL CONFEZIONAMENTO
DEGLI ALIMENTI



I Gruppo SIT è uno dei principali stampatori presenti nel territorio Italiano, anche se il quartier generale è a San Marino. Nei quattro siti produttivi SIT vengono prodotte soluzioni per qualsiasi esigenza di packaging flessibile grazie alle macchine da stampa sia rotocalco che flessografiche, cui fanno seguito numerose linee di laminazione e taglio, che fanno di SIT uno dei principali produttori di imballaggi flessibili a livello europeo.

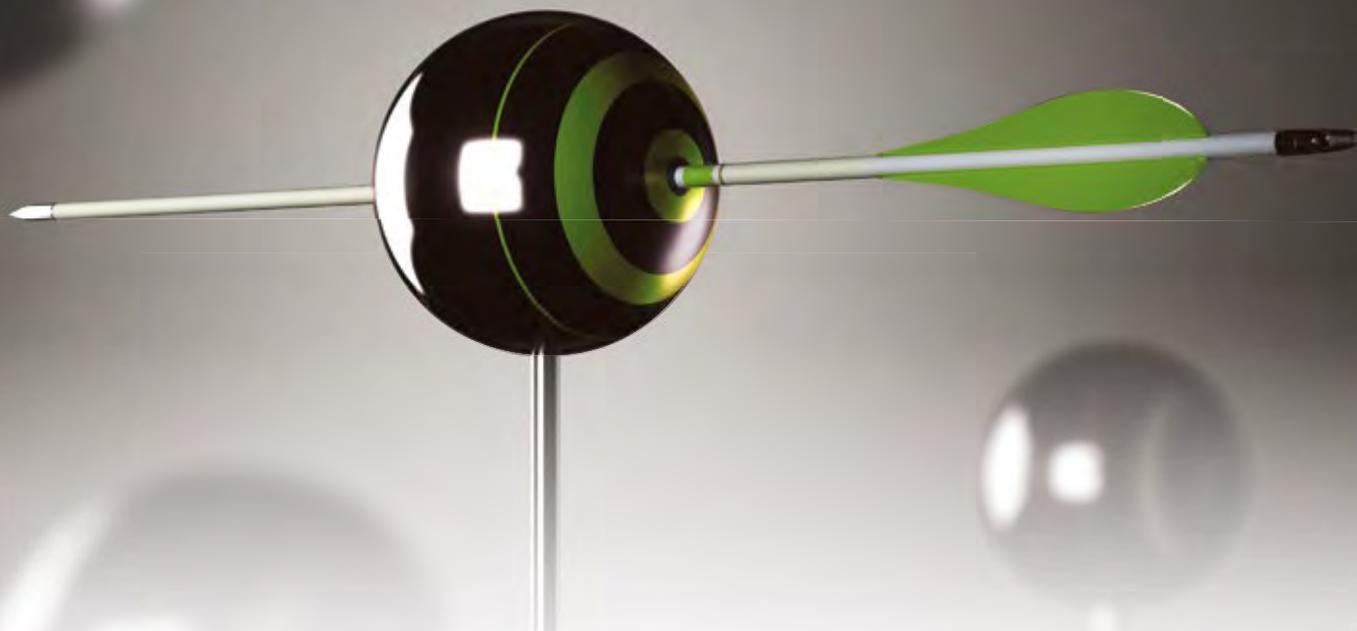
Il sodalizio tra Gruppo SIT e Grafikontrol inizia nel 2016 durante la fase di progettazione del nuovo stabilimento di San Marino al cui interno sono poi state collocate quattro nuove macchine da stampa rotocalco di ultimissima generazione. Il corposo investimento ha incluso

inoltre l'acquisto di nuove macchine flessografiche e linee d'accoppiamento per gli stabilimenti di Pesaro e Stanghella (Pd) e l'acquisizione di ACM, azienda cremonese specializzata nella stampa di imballaggi in banda stretta, sia con tecnologie di stampa tradizionali ibride che digitali.

LA SCELTA DI GRAFIKONTROL PER UNA QUALITÀ SENZA COMPROMESSI IN TUTTE LE FASI DI STAMPA E CONVERTING

L'ambizioso progetto di trasformazione che avrebbe portato il gruppo SIT ai livelli di quello che oggi si presenta come uno dei maggiori gruppi Europei includeva,

BECOME INFALLIBLE



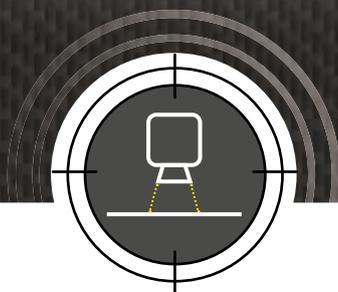
INFALLIBLE PRECISION SYSTEMS TO GUARANTEE A HIGHER QUALITY STANDARD

TOTAL CONTROL
ABSOLUTE PRECISION
AUTOMATIC TRACKING OF DEFECTS



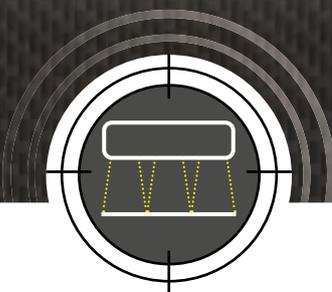
TOTAL QUALITY CONTROL AT 360°

WEB VIEWING
& PRINT INSPECTION



MATRIX PLUS

100%
PRINT INSPECTION



LYNEX PLUS

IN-LINE
SPECTROPHOTOMETER



CHROMALAB

WASTE MANAGEMENT
& DEFECT REMOVAL



EASY-TRACKER



 **grafikontrol**
INSPIRED BY TECHNOLOGY



oltre ai macchinari, un forte investimento in tecnologie di ultimissima generazione che potessero garantire una qualità di stampa ai massimi livelli.

Come qualsiasi stampatore il gruppo SIT era alla ricerca di standard di qualità elevati per garantire che il materiale, che verrà successivamente utilizzato per il confezionamento, sia esente da qualsiasi tipo di difetto, sia strutturale (nel supporto stesso o per difetti che potreb-

bero comprometterne l'integrità) sia grafico a livello di aspetto esteriore del prodotto e per la comunicazione di informazioni al cliente finale.

Nella valutazione dei vari fornitori la scelta è caduta su Grafikontrol, l'unica azienda in grado di fornire tutta una serie di sistemi tecnologicamente all'avanguardia che potessero essere applicati a qualsiasi processo di lavorazione: stampa, laminazione e spalmatura.

Oggi il gruppo SIT ha praticamente unificato la piattaforma TQC360° di Grafikontrol per il controllo qualità inserendo i sistemi di ispezione 100% su tutte le macchine di produzione di tutti e quattro gli stabilimenti in modo da garantire l'uniformità del prodotto finito.

Grafikontrol che ha sede a Milano, è presente sul mercato dal 1969 e da circa 2 decenni ha concentrato la propria attività sullo studio, sviluppo e produzione di sistemi di controllo qualità durante il processo produttivo per l'industria della stampa e del converting.

L'applicazione dei sistemi Grafikontrol è ampliata a tutti i settori di produzione: stampa, laminazione, spalmatura, taglio, ribobinatrici, metallizzazione ed estrusione.

LA PIATTAFORMA MODULARE GRAFIKONTROL TQC360°

Ciò che ha reso Grafikontrol protagonista e vincente

ENGLISH Version

Grafikontrol supports SIT to improve the printed packaging quality

THE CLOSE COLLABORATION BETWEEN THE SIT GROUP AND GRAFIKONTROL CONTINUES IN ORDER TO GUARANTEE "HIGH QUALITY AND ZERO DEFECTS" FOR THE MATERIALS PRODUCED AND USED IN THE FOOD PACKAGING SECTOR

SIT Group is one of the main gravure and flexo printers, with four production sites in which they create solutions for any need in flexible packaging.

The group is equipped with both rotogravure and flexographic printing machines followed by numerous lamination and cutting lines.

The partnership between the SIT Group and Grafikontrol started in 2016 with the design of the new San Marino factory (in which four new gravure presses were then installed) and with the purchase of new generation flexographic presses and

lamination lines for the Pesaro and Stanghella (Padua) plants. To this project is added the acquisition of the Cremonese company ACM, specialized in the printing of narrow web packaging.

GRAFIKONTROL'S CHOICE FOR UNCOMPROMISING QUALITY AT ALL STAGES OF PRINTING AND CONVERTING

The ambitious transformation project that brought the SIT group to the highest European levels also included an investment in the latest generation technologies to ensure the highest print quality. Indeed, the SIT

group had to reach quality standards such as to guarantee that the material, which will be used for packaging, would be free from any kind of defect, whether structural (in the support itself or for defects that could compromise its integrity) either for the graphic appearance of the product or information to the final customer.

In evaluating the various suppliers, Grafikontrol was chosen, because it was able to provide technologically advanced systems appli-

cable to all manufacturing processes from printing to lamination and coating.

In this way the SIT group has unified Grafikontrol's TQC360° platform. By installing 100% inspection systems on all production machines of all four plants it was possible to improve the quality control guaranteeing the uniformity of the finished product.

Grafikontrol is a company based in Milan, present on the market since 1969; for about two decades it has concentrated



INTO THE FUTURE OF CONVERTING



è proprio l'innovativa piattaforma modulare TQC360°, sviluppata internamente, che offre ai clienti una soluzione completa a garanzia della qualità.

Con TQC360°, Grafikontrol si presenta con il nuovo concetto di fornitore ad ampio spettro per stampatori e convertitori dei prodotti, applicazioni, processi e servizi di eccellenza ad alte prestazioni, diventando agli occhi del cliente un "fornitore a tutto tondo".

I prodotti TQC360° si contraddistinguono per l'elevata flessibilità e l'adattabilità a qualsiasi processo di stampa,

consentendo al cliente di iniziare con una configurazione e implementarla in qualsiasi momento.

"Con il gruppo SIT abbiamo realizzato un progetto su misura", ci racconta Paolo De Grandis, direttore vendite e co-proprietario di Grafikontrol, "su ogni macchina si è installato un sistema di ispezione 100% sia sul lato stampato e, dove necessario, anche sul lato di spalmatura per il controllo del cold-seal. Sulle laminatrici/spalmatrici si sono inseriti i controlli di ispezione a doppia telecamera matriciale Matrix C/S per il controllo del

registro di stampa fronte/retro con allarme visivo e sonoro nel caso in cui il registro ecceda dalle tolleranze preimpostate", conclude De Grandis informando inoltre che si sta valutando la fase successiva che permetterà di convogliare tutti i dati provenienti dalle macchine in un unico Server per l'analisi e la consultazione da qualsiasi utente autorizzato, anche da remoto.

L'ANALISI DEI DATI PER UNA PRODUZIONE SEMPRE PIÙ EFFICIENTE E 4.0

"Avere sistemi di ispezione installati su tutti i macchinari ci ha permesso di aumentare l'efficienza produttiva e intercettare in tempo reale tutte quelle difettosità che si generano nei vari processi di lavorazione, localizzarle in modo preciso all'interno delle bobine per poi essere in grado di eliminarle nelle fasi successive, generalmente nella fase di taglio. In questo modo possiamo garantire ai nostri clienti finali un prodotto esente da imperfezioni", dice Massimo Suriano direttore tecnico del gruppo SIT, che poi aggiunge "l'apporto di queste nuove tecnologie, specialmente nel nostro comparto produttivo, ha consentito al nostro personale di essere più professionale e coinvolto nelle decisioni aziendali. I nostri operatori hanno recepito favorevolmente i nuovi sistemi



Paolo De Grandis, direttore vendite e co-proprietario di Grafikontrol



its activity on the study, development and production of quality control systems in the production process for the printing and converting industry. The application

of Grafikontrol systems has been extended to all production sectors: printing, lamination, coating, slitting, rewinding, metallization and extrusion.

THE GRAFIKONTROL TQC360° MODULAR PLATFORM

What has made Grafikontrol the protagonist and winning today is precisely the innovative TQC360° modular platform, developed internally, which offers customers a complete solution to guarantee quality. With TQC360°, Grafikontrol presents itself as a broad-spectrum supplier for printers and converters: products, applications, processes and services of excellence with high performance, make it, in the eyes of the customer, an "all-round supplier". TQC360° products are characterized by high flexibility and adaptability to any printing process, allowing the customer to start with a configuration and implement it at any time.

"With the SIT group we have created a tailor-made project", states Paolo De Grandis sales director and co-owner of Grafikontrol "on each machine, we installed a 100% inspection system on the printed side and, where necessary, the same on the back side for the control of cold-seal.

The Matrix C/S dual matrix camera inspection controls have been inserted on the laminators/coaters to control the front to back register with visual and audible alarm in case the register exceeds the tolerance. The forthcoming step is to convey all the data coming from the machines in a single Server for analysis and consultation by any authorized user, even remotely".

DATA ANALYSIS FOR AN INCREASINGLY EFFICIENT AND 4.0 PRODUCTION

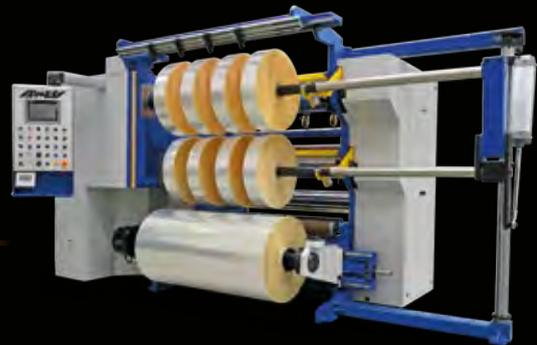
"Having inspection systems installed on all machinery has allowed us to increase and intercept in real time all those defects that are generated in the various manufacturing processes and locate them precisely inside the rolls so they can be removed in the subsequent stage, generally on the slitters. In this way we are certain to guarantee our end customers a product free from imperfections", says Massimo Suriano technical director of SIT Group, adding "the supply of these new

#BEBIMECBEWIDE



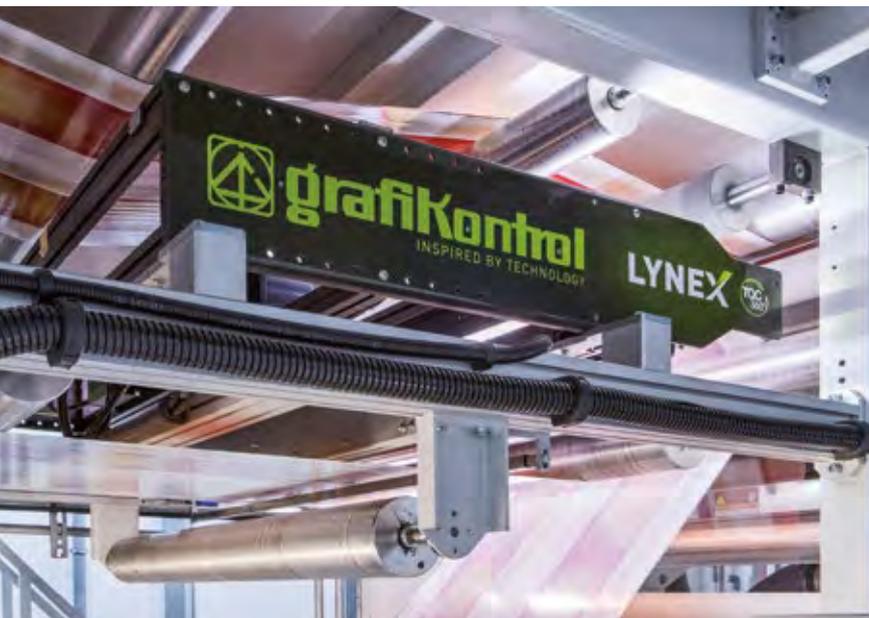
In Bimec pensare globale significa avere più di 1700 taglierine ribobinatrici installate nel mondo, assicurare ai clienti assistenza a 360°, essere affidabili al 100%, offrire alte prestazioni e design innovativo.

BIMEC: YOUR WORLDWIDE PARTNER.



BIMEC
experienced engineering, innovative design.

www.bimec.it



sia per la loro semplicità, con interfacce grafiche e video multi-touch come nei moderni telefonini o tablets, sia per il fatto che hanno capito da subito che tali strumentazioni potevano fornire un grande supporto al loro lavoro. Grafikontrol si è resa inoltre molto disponibile ad apportate modifiche ai sistemi, assecondando le nostre richieste, al fine di adattarli alle nostre esigenze e alle nostre abitudini di lavoro”.

I PROGETTI FUTURI, SEMPRE NELL'OTTICA DI UN'AUTOMAZIONE DI PROCESSO

I progetti del gruppo SIT per il controllo totale della qualità e l'efficientamento della produzione non si fermano, e con Grafikontrol si sta valutando la fase 2 (la fase 1 è stata terminata equipaggiando tutte le macchine con sistemi d'ispezione 100%) che consiste nel collegare tutti i sistemi di ispezione in rete, seguendo il concetto di Industria 4.0, e implementarli con un sistema innovativo e unico sul mercato per la tracciatura dei difetti sviluppato da Grafikontrol e chiamato Easy-Tracker.

EASY-TRACKER è il nuovissimo sistema di codifica e tracciabilità dei difetti durante l'intero processo produttivo (stampa, laminazione, taglio).

L'utilizzo di hardware e software innovativi, interamente sviluppati da Grafikontrol, permettono un'accurata rimozione dei difetti in fase di taglio.

Nel primo processo di lavorazione, stampa o laminazione, viene stampato un codice variabile (sync-code) con un marcatore INK-JET ad alta velocità (fino a 550 m/min) a intervalli regolari sul bordo della bobina; il sync-code contiene i dati della bobina: numero del lavoro, numero della bobina e metraggio.

Ogni volta che un difetto viene rilevato dal sistema di

technologies, especially in our production department, gives the opportunity to our people to be more professional and to feel involved in business decisions.

Our operators have favorably accepted the new systems for their simplicity because their use is through graphic and multi-touch video interfaces as in modern mobile phones or tablets, and because they immediately understood that these instruments could provide great support to their job. Grafikontrol was also very open to apply some changes to the systems, satisfying our requests, precisely to adapt them to our needs and our process routines”.

FUTURE PROJECTS, ALWAYS WITH A VIEW TO PROCESS AUTOMATION

The projects of the SIT group for total quality control and production efficiency do not stop there and with Grafikontrol phase 2 is being planned (phase 1 has been completed equipping all machines with 100% inspection systems) which consists

in connecting all inspection systems in the customer network, meeting the concept of Industry 4.0, and implementing them with an innovative and unique system on the market for tracing defects, always developed by Grafikontrol, and called Easy-Tracker.

EASY-TRACKER is the newest system for coding and tracing defects during the entire production process. The use of innovative hardware and software, entirely developed by Grafikontrol, allow an accurate removal of defects during the slitting stage. In the first process, printing or lamination, a variable code (sync-code) is printed with a high-speed INK-JET marker (up to 550 m/min) at regular intervals on the edge of the web; the sync-code contains the roll data: job number, roll number and meter length.

Whenever a defect is detected by the 100% inspection system (PROGREX PLUS / LYNEX PLUS) its position along the length of the web is immediately paired with the closest sync-code. At the end of each

roll, the system generates a data-report containing all the defects detected and the related sync-codes.

The data collected by all inspection systems - relating to defects - are conveyed to a central server (NAS) which can be accessed from any location.

Each roll is registered with a unique identification code which corresponds to a map of defects and can be modified by the quality control department (editing). Once digitally sanitized, the data of each single roll are stored again for use by the operators on the slitters. When a roll is mounted on the slitter for its processing, the operator downloads the relative map - an intuitive graphic document on which all detected defects are highlighted - which includes photos, dimensions, shape and position of all defects.

The position is fundamental and very important because it is necessary to be very precise in automatically stopping the slitter in the exact point relative to the defect to be eliminated: this is whe-

re Grafikontrol has undertaken to create Easy-Tracker, a system capable of precisely synchronizing the defect with the exact meter of the roll.

With this innovative system the speed and the efficiency of the whole process are increased, thanks to the automatic stops in the slitter, the elimination of defects is extremely easy.

“In addition to the SIT group, other large international groups were impressed and enthusiastic about the innovations and performances in inspection and quality control, which brought them to choose Grafikontrol as their preferred supplier”, states Paolo De Grandis.

Grafikontrol, whose motto is “Inspired by Technology”, continues to expand and improve its systems as technology makes available better hardware and more powerful software.

New solutions, currently undergoing industrial testing in their beta version with partner customers, will be presented during the most important market events.



**INDUSTRY
4.0 READY**



ceucasale.com

**Progettazione
Installazione
Automazione
Revamping
Manutenzione
per l'industria
del Converting**

Dal 1981

SEAB è il punto di riferimento per il rinnovo di macchine da stampa, rotocalco, offset e taglierine. Siamo partner ideali per piccole e grandi imprese, dalla progettazione all'installazione dei migliori componenti per chi desidera un know-how sempre all'avanguardia.

strada provinciale Casale-Altavilla, 52
Terruggia (AL) +39 0142 403411
seab@seabsrl.com
www.seabsrl.com



ispezione 100% (PROGREX PLUS / LYNEX PLUS) la sua posizione sulla lunghezza del nastro viene immediatamente accoppiata con il sync-code più vicino. Al termine di ogni bobina prodotta il sistema genera un data-report contenente tutti i difetti rilevati e i relativi sync-codes.

I dati raccolti da tutti i sistemi di ispezione - relativi ai difetti - vengono convogliati su un server centrale (NAS) a cui si accede da qualsiasi postazione. Ogni bobina è registrata con un codice identificativo univoco a cui corrisponde una mappa delle difettosità e modificabile dal reparto controllo qualità (Editing). Una volta sanificati digitalmente, i dati di ogni singola bobina vengono nuovamente memorizzati per essere utilizzati dagli operatori sulle taglierine. Quando una bobina viene portata alla taglierina per la sua lavorazione, l'operatore scarica la relativa mappa (un intuitivo documento grafico su cui vengono evidenziati tutti i difetti rilevati) che include foto, dimensioni, forma e posizione di tutti i difetti.

La posizione è fondamentale e molto importante in quanto deve essere molto preciso fermare automatica-

mente la macchina nel punto esatto relativo al difetto da eliminare, è qui che Grafikontrol si è impegnata a creare Easy-Tracker, un sistema in grado di sincronizzare con precisione il difetto con il metro esatto della bobina.

Con questo sistema innovativo si aumenta la velocità di lavorazione e l'efficienza dell'intero processo, grazie ai fermi automatici nella taglierina l'eliminazione dei difetti è estremamente facile.

"Oltre al gruppo SIT altri grandi gruppi internazionali sono rimasti colpiti ed entusiasti delle novità e delle prestazioni nell'ispezione e nel controllo qualità, che li hanno portati a scegliere Grafikontrol come fornitore preferito", sottolinea Paolo De Grandis.

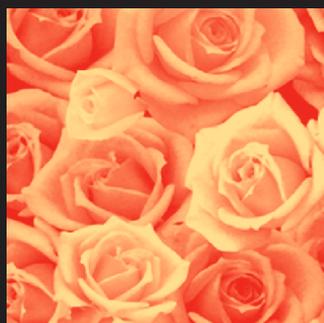
Grafikontrol, il cui motto è "Inspired by Technology", continua a espandere e migliorare i propri sistemi man mano che la tecnologia rende disponibile hardware migliore e software più potente. Nuove soluzioni, attualmente in fase di test industriale nella loro versione β presso clienti partner, verranno presentate durante i più importanti eventi del mercato. ■



- 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



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!



Grande successo per Bimec a Print4All 2022



Si è conclusa con successo la partecipazione alla Fiera Print4All, a cui Bimec ha partecipato esponendo una Taglierina frontale modello TF60.

Dopo 5 anni dall'ultima edizione, la storica azienda milanese produttrice di Taglierine Ribobinatrici, Tagliamandri e Macchine Ispezionatrici, ha rinnovato la fiducia in questa fiera tutta italiana che ha sempre rappresentato un importante punto di ritrovo per le aziende del settore.

Anche questa edizione si è dimostrata di successo e, nono-

stante il difficile momento storico che stiamo vivendo, Bimec

conferma di aver ottenuto risultati oltre le proprie aspettative, sia per quanto riguarda la quantità ma soprattutto per la qualità dei visitatori ricevuti.

Oltre a questo, in fiera sono stati discussi numerosi nuovi progetti e il team commerciale ha concluso due importanti trattative.

Anche l'impianto esposto, la taglierina frontale TF60, ha riscosso molto interesse tra gli ospiti dello stand, che sono rimasti colpiti dalla sua compattezza, dagli automatismi e dalle innovative soluzioni tecniche

che la contraddistinguono.

Grande è quindi la soddisfazione del team e importanti sono le aspettative per i mesi a venire.

Ferrarini & Benelli alla Print4All 2022: soluzioni innovative per il converting

Si è conclusa positivamente la partecipazione a Print4All 2022 di Ferrarini & Benelli che ha presentato le soluzioni pensate per il mondo stampa e converting.

I visitatori, per la maggior parte provenienti dall'Italia, hanno apprezzato in particolare la

stazione di trattamento universale Polimetal, ideale per tutte le applicazioni del converting.

Dotata di speciale rullo in ceramica conduttiva ed elettrodi ceramici, Polimetal offre un trattamento uniforme e ottimale su qualsiasi materiale, un incorsamento semplificato del materiale e consente una facile manutenzione e pulizia.

Polimetal è versatile e consente di trattare qualsiasi materiale, sia conduttivo che non conduttivo; tra i modelli ha spiccato il Kappa Plus Uno, il modello più versatile della linea,



ENGLISH News Technologies

Great success for Bimec at Print4All 2022

The participation at Print4All exhibition, in which Bimec attended exhibiting a TF60 Single-Face Slitter Rewinder, was successfully completed. Five years after the last edition, the Italian company which manufactures Slitter Rewinders, Core Cutters and Inspection Machines, has renewed its confidence in this trade fair which has always represented an important meeting point for companies of this field. Even this edition proved to be successful and, despite the difficult historical moment we are experiencing, Bimec declares to have achieved results beyond its expectations, both in terms of quantity but above all for the quality of the visitors received. In addition to this, during the exhibition several new projects were discussed and the sales team concluded two important negotiations. Even the exhibited Slitter Rewinder, the TF60 model, aroused a lot of interest among the booth's guests, who were impressed by its compactness, the automatism and the innovative technical solutions that set it apart. The satisfaction of the team is therefore great and the expectations for the months to come are important.

Ferrarini & Benelli at Print4All 2022: innovative solutions for the converting sector

The experience of Ferrarini & Benelli during the Print4All 2022 exhibition, in which the

company presented its main solutions for the sectors of printing and converting has been a resounding success.

The visitors in attendance, mostly from Italy, had a closer look at the advantages of Polimetal, the universal corona treatment system for all converting applications. Equipped with a special conductive ceramic-coated roller and ceramic electrodes, Polimetal ensures a consistent and optimal treatment on any material, simplified film threading and easy maintenance and cleaning operations.

Polimetal is a versatile system and can treat both conductive and non-conductive materials; amongst the various models, Kappa Plus Uno stands out as the most versatile in the line, reaching a speed of 450 m/minute.

ET 98, the corona treatment system specifically designed for narrow webs and labels attracted the attention of visitors as well, due to its open design, user-friendly cartridge system for efficient film threading and due to the possibility to combine it with a wide range of technologies, such as UV, water or solvent-based flexo, gravure and offset printing.

The Ferrarini & Benelli team had the opportunity to provide visitors with information and personalised advice according to the type of application, ranging from problems related to the use of water-based inks or special varnishes, to the adhesion problems of multilayer materials.

Made for each other

La gamma di prodotti autoadesivi per salviette umidificate **Open & Close** è fatta dello stesso materiale dell'imballaggio flessibile (è disponibile in polipropilene e polietilene, in modo da poter essere abbinata). L'intero imballaggio è monomateriale, quindi entrambi possono essere riciclati insieme.

Una soluzione innovativa e brevettata disponibile solo da Fedrigoni.
Scopri di più su selfadhesives.fedrigoni.com

Making Progress

 **FEDRIGONI**
SELF-ADHESIVES

che raggiunge la velocità di 450 metri al minuto.

Anche la stazione di trattamento per etichette e banda stretta ET 98 ha destato l'interesse del pubblico per la sua struttura compatta, l'apertura a cassetto che consente un facile incorsamento del materiale e per la possibilità di combinarla con una vasta gamma di tecnologie: stampa flessografica UV, a base acqua o solvente, rotativa e offset.

Ferrarini & Benelli ha avuto l'opportunità di offrire informazioni puntuali e consulenza personalizzata per qualsiasi applicazione: dalle criticità relative all'uso di inchiostri a base acqua o vernici speciali, alle problematiche di adesione di materiali multistrato.

Per rendere più coinvolgente la visita dei clienti allo Stand, Ferrarini & Benelli ha realizzato video illustrativi di prodotto e presentato il nuovo video istituzionale, che racconta la mission, la vision e la storia di Ferrarini & Benelli, dal 1965 a oggi.

I&C a Print4All: un nuovo logo e novità di prodotto per stampa, intralogistica e soluzioni software

La fiera appena conclusasi ha visto I&C presente con uno stand condiviso insieme a GAMA e ad altri partners.

Oltre alle novità di prodotto già annunciate, I&C ha presentato il nuovo logo aziendale I&C-Conselvan. Con questo marchio, fortemente identitario, l'azienda vuole rafforzare la propria pre-senza sul mercato per supportare il lancio delle novità presentate per i settori della

stampa, dell'intralogistica e delle soluzioni software.

Dopo aver efficacemente superato la fase di beta testing e aver ricevuto grande interesse da parte dei visitatori in fiera, il CCSone entra nella fase di produzione. È un sistema innovativo perché rende disponibili i dati di consumo di una materia prima come l'inchiostro. È indispensabile perché consente di conoscere i reali costi di produzione per singolo lavoro, per ogni giornata, mese o anno. Con il CCSone è inoltre possibile registrare i reali impieghi degli inchiostri,

per poi successivamente confrontarli con quelli preventivati.

Il sistema è adatto sia per la stampa flexo che per la rotocalco e si basa sulla misurazione della pressione all'interno del contenitore o della bacinella.

Oltre all'inchiostro, le applicazioni comprendono vernici, lacche e adesivi. I dati memorizzati sono esportabili verso il sistema ERP utilizzato dal cliente. Inoltre, il database è consultabile per analisi di efficienza e valutazione dei costi.

"Siamo soddisfatti della nostra partecipazione a Print4All. C'era davvero voglia di incontrarsi! I clienti hanno apprezzato il sistema CCSone", afferma Dario Cavalcoli, Strategic Marketing Director di I&C-GAMA Group. E aggiunge: "Siamo felici di aver incontrato la richiesta del mercato della stampa. Abbiamo registrato grande interesse anche per la soluzione ERP SisTrade: le aziende non possono più fare a meno di controllare i dati durante tutto



ENGLISH News Technologies

In order to make the visiting experience more engaging, Ferrarini & Benelli created product videos and launched a new corporate video, illustrating the mission, vision and history of Ferrarini & Benelli since 1965.

I&C at Print4All: a new logo and product news for printing, intralogistics and software solutions

The fair just ended saw I&C present with a shared stand together with GAMA and other partners. In addition to the product innovations already announced, I&C presented the new I&C-Conselvan company logo. With this highly identifying brand, the company wants to strengthen its presence on the market to support the launch of the innovations presented for the printing, intralogistics and software solutions sectors.

After successfully passing the beta testing phase and having received great interest from visitors at the fair, CCSone enters the production phase. It is an innovative system because it makes available consumption data of a raw material such as ink. It is essential because it allows you to know the real production costs for each job, for each day, month or year. With the CCSone it is also possible to record the real uses of the inks, and then subsequently compare them with those estimated.

The system is suitable for both flexo and gravure printing and is based on measuring the

pressure inside the container or basin. In addition to ink, applications include coatings, lacquers and adhesives. The stored data can be exported to the ERP system used by the customer. Furthermore, the database can be consulted for efficiency analysis and cost evaluation.

"We are satisfied with our participation at Print4All. There was really a desire to meet each other! Customers appreciated the CCSone system", says Dario Cavalcoli, Strategic Marketing Director of I&C-GAMA Group. And he adds: "We are happy to have met the demand from the printing market. We also registered great interest in the SisTrade ERP solution:





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

il ciclo di produzione dell'imballaggio. E non sono mancati apprezzamenti anche per gli altri prodotti".

Durante l'edizione di Print4All si è svolta anche la serata degli FTA Europe Diamond Awards, a cui hanno partecipato oltre 350 persone. Elisa Conselvan, Marketing Director commenta: "Abbiamo fortemente creduto in questo evento, perché mai come ora è importante tornare a incontrarsi di persona e celebrare le eccellenze di stampa. Siamo orgogliosi di essere stati Sponsor di questa serata di successo!"

Neos alla conquista del Flexible Packaging & Labeling

NEOS collabora oggi con moltissime aziende nel mondo dell'imballaggio flessibile e delle etichette, distinguendosi grazie a una tecnologia pensata per questo tipo di settore e alle partnership con realtà come I&C. Fin da subito, queste realtà si sono interessate ai processi e

alle potenzialità della stampa digitale, verificando in prima persona la flessibilità e qualità della tecnologia messa a punto dal Team di Fiorano Modenese.

Se la stampa digitale è pronta per essere integrata in tantissime linee produttive, NEOS ne è una prova lampante.

La tecnologia NEOS può, infatti, soddisfare innumerevoli supporti materiali con il massimo della flessibilità e risoluzione: un

grande vantaggio per le aziende con produzioni diversificate, che stanno cercando sistemi senza interruzioni per evitare dispendiosi fermi macchina ed eccessive manutenzioni.

L'esigenza che viene maggiormente riscontrata è la necessità di avere soluzioni che permettano di stampare le basse tirature, evadendo gli ordini in poche ore e tenendo bassi i costi di produzione. In questa direzione

NEOS progetta e sviluppa evolute stampanti digitali, per applicazioni di imballaggio, etichette, cartoni pieghevoli, imballaggi flessibili o cartone ondulato.

Ne è una prova Fighter F-Roll, una macchina a getto d'inchiostro di altissima qualità, veloce e produttiva, fino a 120 mt/min, configurabile fino a 12 slot colore/pinning e con sistema di trasporto Roll to Roll, ideale per il trasporto di materiali flessibili



ENGLISH News Technologies

companies can no longer do without checking data throughout the packaging production cycle. And there was no lack of appreciation for the other products as well".

During Print4All, the evening of the FTA Europe Diamond Awards was also held, attended by over 350 people. Elisa Conselvan, marketing director comments: "we strongly believed in this event, because never like now is it important to meet again in person and celebrate printing excellence. We are proud to have been sponsors of this successful evening!"

Neos is conquering flexible packaging and labeling

Neos today collaborates with many companies in the world of flexible packaging and labels, distinguishing itself thanks to a technology designed for this type of sector and partnerships with companies such as I&C. Right from the start, these realities were interested in the processes and potential of digital printing, personally verifying the flexibility and quality of the technology developed by Fiorano Modenese team.

If digital printing is ready to be integrated into many production lines, Neos is a clear proof of this. Neos technology can, in fact, satisfy countless material substrates with maximum flexibility and resolution: a great advantage for companies with diversified productions, which are looking for uninterrupted systems to avoid costly downtime and excessive maintenance.



The need that is most requested is to have solutions that allow you to print short runs, fulfilling orders in a few hours and keeping production costs low. In this direction Neos designs and develops advanced digital printers, for packaging applications, labels, folding cartons, flexible packaging or corrugated cardboard.

Proof of this is Fighter F-Roll, a very high quality, fast and productive inkjet machine, up to 120 mt/min, configurable up to 12 color/pinning slots and with roll-to-roll transport system, ideal for the transport of flexible materials with thicknesses up to 500 microns.

The potential of Neos printers is therefore enormous and the opportunities



Flexo Print on Film, Laminated



Corrugated Post Print, Coated



Flexo Print on Film, Medium Web

BUSINESS BENEFIT

Scalabilità e crescita più rapida

Controllo del business

Mantenere il vantaggio competitivo

Pieno utilizzo delle competenze

Controllo qualità e spreco

Hai bisogno di questo nella tua attività?

Let's discuss the opportunity
for Flexo in your business.
Contact us today.



con spessori fino a 500 micron. Il potenziale delle stampanti NEOS è dunque enorme e le opportunità offerte ai clienti sono diverse: dalla possibilità di disegnare una macchina in base a ogni necessità, a quella di utilizzare varie tipologie di inchiostri, selezionando le migliori testine di stampa in base alla tipologia dei materiali.

Ogni giorno, questo know-how tecnico attrae grandi aziende, pronte ad avviare una collaborazione con NEOS per trovare la soluzione più adatta alle proprie esigenze, senza perdere di vista l'ottimizzazione dei costi. Non è un caso che NEOS riceva quotidianamente innumerevoli materiali da testare, sia con inchiostri a base acqua che UV-LED.

NEOS si conferma un'eccellenza anche nel settore delle etichette: la stampa di dati variabili e l'editing in tempo reale offerti dal suo comparto macchine, si traducono in tempi di consegna più brevi, maggiore produttività e tipologie di etichette più competitive. Diverse applicazioni,

dunque, per un'azienda innovativa e orientata al futuro.

New Aerodinamica a Print4All 2022: quando una fiera è sinonimo di ripartenza

Se pensiamo all'edizione 2022 del Print4All non possiamo che associarla a una parola: entusiasmo, ed è quello che ci conferma Paolo Radaelli titolare di New Aerodinamica nel suo commento post fiera: "Nei quattro giorni di Print4All quello che abbiamo respirato ogni singolo istante è stato un clima di positività, di ricerca continua di novità e di frenesia, intesa come voglia di recuperare il tempo perduto schiacciando il piede sull'acceleratore. Ecco perché non possiamo che delineare un bilancio più che positivo di questo ritorno, dopo ben 4 anni, in quella che si è dimostrata essere non solo la fiera della ripartenza ma un vero e proprio momento in cui rivedere con allegria e felicità clienti, fornitori e amici. Una



bellissima sensazione, arricchita anche da una concretezza mai registrata prima che ha portato New Aerodinamica ad annotare in agenda già per i prossimi mesi numerosi appuntamenti e richieste, quali realizzazioni di nuovi impianti e implementazioni di situazioni pre-esistenti. Un dato molto positivo al quale si è aggiunto anche un vivo interesse verso le novità presentate in fiera, prima fra tutte il revamping

del ventilatore strappatore e le sue incredibili caratteristiche". Non da meno il crescente lato green dell'azienda, dimostrazione del percorso ormai tracciato con fermezza da New Aerodinamica.

"Una visione che parte da una convinzione: se i nostri macchinari diventano sempre più efficienti consentono performance migliori e un'assistenza meno invasiva, condizione base per una minore usura e una ridu-

ENGLISH News Technologies

offered to customers are different: from the possibility of designing a machine according to every need, to that of using various types of inks, selecting the best print heads based on the type of materials.

Every day, this technical know-how attracts large companies, ready to start a collaboration with Neos to find the solution that best suits their needs, without losing sight of cost optimization. It is no coincidence that Neos receives countless materials to test every day, both with water-based and UV-LED inks.

Neos is also confirmed as excellence in the label sector: the printing of variable data and editing in real time offered by its machines, result in shorter delivery times, greater productivity and more competitive types of labels. Different applications, therefore, for an innovative and future-oriented company.

New Aerodinamica at Print4All 2022: when a fair is synonymous with restart

If we consider the 2022 edition of Print4All, we can only associate it with one word: enthusiasm, and this is what Paolo Radaelli owner of New Aerodinamica confirms in his post-fair comment: "in the four days of Print4All, what we breathed every single moment it was a climate of positivity, of continuous search for novelty and frenzy, that is the desire to reco-



ver lost time by stepping on the accelerator.

That's why we can only outline a more than positive balance of this return, after 4 years, in what has proved to be not only the fair of the restart but a real moment in which to see again with joy and happiness customers, suppliers and friends.

A wonderful sensation, also enriched by a concreteness never recorded before that has led New Aerodinamica to note numerous appointments and requests in its diary for the next few months, such as



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

- No smaltimento colla
- Risparmio adesivo
- Riduzione dei tempi di inattività
- Interfacce grafiche di facile utilizzo



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



INCOLLATURA LONGITUDINALE



INCOLLATURA DEL FONDO



INCOLLATURA DEL RINFORZO DEL FONDO



INCOLLATURA TRASVERSALE

zione dei consumi energetici. All'aspetto ecosostenibile si aggiunge anche l'interconnettività dei nostri impianti, gestiti da un sistema di monitoraggio centralizzato che consente una maggiore facilità di gestione degli impianti stessi nonché una veloce individuazione di eventuali anomalie. Ultimo aspetto, che con grande piacere tanti clienti anche in sede Print4All ci hanno riconosciuto, la capacità di New Aerodinamica di dare vita a macchinari customizzati, in linea con le esigenze del cliente, adattandoli agli spazi messi a disposizione. Tutti elementi che consentono di alzare l'asticella delle nostre realizzazioni assicurando ai clienti il massimo del risultato", conclude Paolo.

Sistrade: buona la prima partecipazione a Print4All

Su invito del partner italiano I&C, SISTRADE è stata presente come espositore all'ultima edizione di Print4All di Milano.

Durante i quattro giorni di fiera, SISTRADE si è presentata al mercato italiano come fornitore di un sistema verticale per l'industria di imballaggi flessibili ed etichette, rafforzando così la propria posizione e la riconoscibilità del marchio nel mercato.

Le aziende hanno avuto l'opportunità di conoscere le novità e una nuova generazione di software Sistrade® per l'industria della stampa, che rivoluziona tutta la tecnologia dei nostri giorni, giocando un ruolo essenziale nelle attività quotidiane delle fabbriche intelligenti, contribuendo a una migliore automazione e una maggiore produttività, efficienza e qualità nelle loro attività globali.

"Print4All è stata una fiera con buoni risultati. Con tanta partecipazione e visitatori di ottima qualità, e seppur non raggiungendo i numeri pre-pandemia, ha sicuramente dimostrato che il settore vuole reagire a tutti gli ostacoli e le costrizioni che ancora oggi stiamo vivendo.

Il successo di questa fiera si è rivelato nel numero di visite di potenziali aziende clienti con grande curiosità per l'offerta globale che presentiamo. Abbiamo rafforzato l'opinione che l'Italia è un mercato con un enorme potenziale per la SISTRADE", ha commentato a

caldo Natacha Santos, Country Manager per l'Italia.

SISTRADE continua così a investire nella presentazione del proprio software in fiere di grande rilievo, strategia che negli anni ha sempre portato all'azienda degli ottimi risultati.



Natacha Santos, Country Manager per l'Italia con Tiago Soares, Managing Country Manager per i mercati francofoni di Sistrade

ENGLISH News Technologies

the creation of new systems and implementations of pre-existing situations.

A very positive figure to which was also added a keen interest in the innovations presented at the fair, first of all the revamping of the tearing fan and its incredible features".

To underline also the growing green side of the company, demonstration of the path now firmly mapped out by New Aerodinamica. "A vision that starts from a belief: if our machines become more and more efficient, they allow better performance and less invasive assistance, a basic condition for less wear and a reduction in energy consumption. The interconnectivity of our solutions is also added to the eco-sustainable aspect, managed by a centralized monitoring system that allows greater ease of management of the solutions themselves as well as a quick identification of any anomalies.

Last aspect, which with great pleasure many customers also at Print4All have recognized, the ability of New Aerodinamica to create customized machinery in line with the customer's needs, adapting them to the spaces made available. All elements that allow us to raise the bar of our creations, ensuring customers the best results", concludes Paolo.

Sistrade: good its first participation at Print4All

Following the invitation of the Italian partner I&C, SISTRADE was present as an exhibitor at

the latest edition of Print4All in Milan.

During the four days of the fair, SISTRADE presented itself to the Italian market as a supplier of a vertical system for the flexible packaging and labeling industry, thus strengthening its position and brand recognition in the market.

The companies had the opportunity to learn about the news and a new generation of Sistrade® software for the printing industry, which revolutionizes all modern technology, playing an essential role in the daily activities of smart factories, contributing to a better automation and increased productivity, efficiency and quality in their global activities.

"Print4All was a fair with good results. With a lot of participation and excellent quality visitors, and even if it did not reach the pre-pandemic numbers, it has certainly shown that the sector wants to react to all the obstacles and constraints that we are still experiencing today. The success of this fair has been revealed in the number of visits from potential client companies with great curiosity for the global offer we present. We have strengthened the opinion that Italy is a market with enormous potential for SISTRADE", commented Natacha Santos, Country Manager for Italy.

SISTRADE thus continues to invest in the presentation of its software in major trade fairs, a strategy that over the years has always led to excellent results for the company.

YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS



SELEGUIDE10K
WEB-GUIDE SYSTEMS



SELECUT10K
CUT-OFF CONTROLS



CRS10K
REGISTER CONTROLS



SELEVIDEO10K
WEB-INSPECTION SYSTEMS



SELEVISCO9000
VISCOSITY CONTROL SYSTEMS



SELETENS9000
TENSION CONTROLS

S SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT

WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM

Durst Expo Label 2022: un evento dedicato al mondo etichette e imballaggio flessibile

CON UNA GRANDE DIMOSTRAZIONE DI INTRAPRENDENZA, POCHI GIORNI DOPO L'ANNUNCIO DELLA CANCELLAZIONE DI LABEL EXPO, DURST HA COMUNICATO CHE DAL 26 AL 29 APRILE PRESSO LA PROPRIA AVVENIRISTICA SEDE DI BRESSANONE, CI SAREBBE STATO UN EVENTO DEDICATO AI CLIENTI ORGANIZZATO CON AZIENDE PARTNERS PARAGONABILE A UNA PICCOLA FIERA PER IL MONDO DELLE ETICHETTE E DEGLI IMBALLAGGI FLESSIBILI

Un format vincente, quello lanciato da Durst e i suoi partners, che è stato molto apprezzato dal mercato, e che come confermano Christoph Gamper, Ceo del Gruppo Durst e Thomas Macina, Global Sales Manager Label & flexible Packaging, è nato come un'opportunità da cogliere per colmare il vuoto lasciato da un mancato e molto atteso evento, come sarebbe stato Labelexpo Europe, posticipato a settembre 2023.

Un format ricco di eventi nell'evento ma fluido, come si usa dire di questi tempi, con presentazioni tecniche delle soluzioni tecnologiche installate nell'ampio demo center di Durst. Qui, oltre alle tecnologie di casa, e in particolare alla piattaforma TAU RSC nelle sue tre versioni, è stata presentata anche la macchina per nobilitazione di ABG, e tutti i prodotti e servizi forniti dai partners dell'evento:

Avery Dennison; Actega; Fedrigoni; Omet, che con Durst ha sviluppato in partnership una macchina ibrida per il settore etichette; UPM Raflatac e Scribos.

LE STRATEGIE DURST PER IL MERCATO ITALIANO

“Abbiamo la fortuna di avere una sede che ci permette di poter ospitare un evento come questo”, ci racconta Alberto Bassanello, responsabile vendite Italia di Durst, che sta approfondendo personalmente la conoscenza del settore delle etichette. Fino allo scorso anno, infatti, Durst aveva affidato la commercializzazione delle tecnologie per questo comparto a LIRMAprint, con il quale proseguirà la collaborazione ma solo in qualità di agente. “Questa scelta deriva dalla volontà di Durst di gestire in prima persona un mercato che presenta enormi potenzialità.



LE MIGLIORI SOLUZIONI DI RULLI ANILOX PER LE VOSTRE ESIGENZE

- Qualità „Made in Germany“
- Rulli anilox in ceramica e cromo
- Soluzioni individuali di rulli anilox
- Servizi intorno ai rulli anilox e alle maniche
- Incisioni individuali e innovative
- Partner di vendita locali

Partner tecnico commerciale per l'Italia

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

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

Zecher APP

ora con funzione
di tracciamento





Già nei primi incontri con gli etichettifici e i converter italiani abbiamo avuto feedback molto positivi. Vedere i clienti contenti di poter interloquire direttamente con il produttore della tecnologia ci ha fatto enormemente piacere”, aggiunge Bassanello, che come tutto il mondo label attendeva con trepidazione l’evento di Bruxelles – “Nonostante la cancellazione all’ultimo momento della Fiera a Bruxelles con Durst Expo Label 2022 siamo comunque riusciti ad accogliere diversi etichettifici sia dall’Italia che dal resto del mondo per una 4 giorni focalizzata su tecnologie, materiali, tendenze, strategie e aspetti motivazionali che hanno reso davvero unico questo evento”, conclude Bassanello.

Durante l’evento i partecipanti hanno avuto la possibilità di visitare il reparto di produzione. Un viaggio nel dietro le

quinte che ha permesso di comprendere più a fondo il valore delle tecnologie che solitamente spesso vediamo presentate in fiera o in showroom. Quello di Durst, in particolare, è un ambiente all’insegna della filosofia Kaizen: il cuore di tutte le tecnologie di stampa proposte dall’azienda è realizzato direttamente grazie a un’officina meccanica interna e a macchinari di ultimissima generazione, sui quali vengono prodotti i pezzi considerati strategici per garantire la qualità delle soluzioni a marchio Durst.

DEMO DAL VIVO E APPROFONDIMENTI SU TECNOLOGIE E MATERIALI PER LA STAMPA DI ETICHETTE

Protagonista del bellissimo showroom Durst, dove sono presenti tutte le tecnologie di stampa del costruttore altoatesino, senza dubbio la piattaforma TAU 330 nelle due versioni RSC E, con inchiostri a bassa migrazione, e la ibrida RCSi, con moduli flexo. Proposta in tre larghezze banda da 330, 420 o 510 mm, questa macchina permette non solo la stampa di etichette ma anche di imballaggi flessibili. Durante l’evento le prestazioni di TAU RSCi sono state presentate da Martin Leitner, Product Manager Labels & Packaging Printing. TAU RSCi è ideale per tirature medio-grandi grazie a una velocità di stampa fino

ENGLISH Version

Durst Expo Label 2022: an event dedicated to the world of labels and flexible packaging

WITH A GREAT SHOW OF RESOURCEFULNESS, A FEW DAYS AFTER THE ANNOUNCEMENT OF THE CANCELLATION OF LABELEXPO, DURST ANNOUNCED THAT FROM 26 TO 29 APRIL AT ITS FUTURISTIC HEADQUARTERS IN BRESSANONE, THERE WOULD BE AN EVENT DEDICATED TO CUSTOMERS ORGANIZED WITH PARTNER COMPANIES COMPARABLE TO A SMALL FAIR FOR THE WORLD OF LABELS AND FLEXIBLE PACKAGING

A winning format, the one launched by Durst and its partners, which was highly appreciated by the market, and which, as confirmed by Christoph Gampfer, CEO of the Durst Group and Thomas Macina, Global Sales Manager Label & flexible Packaging, was born as an opportunity to seize to fill the void left by a missed, and much awaited event, such as Labelexpo Europe, postponed to September 2023.

A format full of events within the event but fluid, as they say nowadays, with technical presentations of the technological solutions installed in the large Durst demo center. Here, in addition to the home technologies, and in particular the TAU RSC platform in its three versions, the ABG finishing machine was also presented, along with all the products and services provided by the event’s partners: Avery Dennison; Actega; Fedrigoni; Omet, which with Durst

has developed in partnership a hybrid machine for the label sector; UPM Raflatac and Scribos.

DURST STRATEGIES FOR THE ITALIAN MARKET

“We are fortunate to have a venue that allows us to be able to host an event like this”, tells us Alberto Bassanello, Durst’s Italian sales manager, who is personally

deepening his knowledge of the label sector. Until last year, in fact, Durst had entrusted the marketing of technologies for this sector to LIRMAprint, with which the collaboration will continue but only as an agent.

“This choice derives from Durst’s desire to personally manage a market that has enormous potential. Already in the first meetings with Italian label makers and





Ferrarini & Benelli
Corona and Plasma

TRATTAMENTO CORONA UNIVERSALE



Polimetal garantisce un trattamento superficiale eccellente su materiali conduttori e non conduttori (Film plastici e metallizzati, Fogli di alluminio, Laminati e Carta). Per tutte le applicazioni del **Converting**, con velocità di linea fino a **600 m/min**.

Più di **5.000** stazioni Polimetal installate in tutto il mondo.

Applicazioni



Accoppiamento



Spalmatura



Flexo & Roto



Extrusion coating

Caratteristiche

Elevata flessibilità produttiva, manutenzione facilitata e affidabilità estrema!



PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

55
1965 / 2020

Ferrarini & Benelli Srl

Via del Commercio, 22 - 26014 Romanengo (CR) Italy

Tel. +39 0373 729272 | info@ferben.com

www.ferben.com



a 100 metri al minuto. Consente, inoltre, l'inserimento in linea di stazioni flexo, sia prima che dopo l'unità di stampa digitale. L'uso di materiali particolari con l'aggiunta di un primer oppure la combinazione di stampa UV inkjet e flexo permettono di ampliare le applicazioni realizzabili, come grandi fondi pieni in bianco stampati in flexo. Valore aggiunto delle tecnologie di stampa Durst è anche la possibilità di sfruttare le potenzialità dei software proprietari Workflow Label e dello strumento di monitoraggio Durst Analytics per gestire e controllare il flusso produttivo in tutti gli step. Tra le soluzioni software ingegnerizzate da Durst ci sono anche diverse opzioni interessanti per lo sviluppo del business, come Durst Smart Shop dedicato all'e-commerce. Un software che permette allo stampatore di affacciarsi al mondo della vendita on-line con un sistema modulare, basato sul web, e pronto all'uso.

Matt Burton di ABG International, costruttore inglese di tecnologie per la nobilitazione e il finishing di etichette e imballaggi flessibili, ha presentato il modello Digicon, un bestseller per ABG che ne ha installati nel mondo oltre 1000 unità, e che ben si sposa con le macchine da stampa digitali di Durst. La linea presentata nello showroom durante l'evento Durst consente di effettuare la fustellatura semirotativa, ma anche effetti di nobilitazione come la laminazione, decorazione e perforazione, ed è ideale sia per il mondo delle etichette, maniche termoretraibili ma anche imballaggio flessibile.

Marco Panzeri, Digital Hybrid Product Manager di Omet, altro partner tecnologico dell'evento, ha presentato le potenzialità del concetto di stampa ibrido sviluppato dal costruttore lecchese. Si tratta di un sistema che vede l'integrazione del modulo di stampa digitale di Durst RSCi all'interno della propria piattaforma top di gamma XFlex. Questa integrazione ha dato vita alla gamma di macchine da stampa ibride della serie XJet, un concentrato di alta tecnologia in grado di combinare il meglio della stampa digitale con il meglio delle tecnologie di stampa tradizionali (flexo, rotocalco, offset) e i moduli di finishing e converting. Anche le linee di Omet XJet sono equipaggiate con il workflow Durst Digital Label. "La tecnologia ibrida è senz'altro ideale per le aziende che hanno bisogno di

converters we had very positive feedback. Seeing customers happy to be able to speak directly with the manufacturer of the technology gave us enormous pleasure", adds Bassanello, who, like the whole label world, was eagerly awaiting the Brussels event. "Despite the last minute cancellation of the Fair in Brussels with Durst Expo Label 2022 we were however able to welcome various label makers from both Italy and the rest of the world for a 4-day event focused on technologies, materials, trends, strategies and motivational aspects that made this event truly unique", concludes Bassanello.

During the event, the participants had the opportunity to visit the production department. A journey behind the scenes that allowed us to better understand the value of the technologies that we usually often see presented at the fair or in the showroom. Durst space, in particular, is an environment under the banner of Kai-zen philosophy: the heart of all the printing technologies proposed by the company is

made directly thanks to an internal mechanical workshop and to the latest generation machinery, on which are manufactured the pieces considered strategic to guarantee the quality of Durst brand solutions.

LIVE DEMO AND INSIGHTS INTO TECHNOLOGIES AND MATERIALS FOR LABEL PRINTING

The protagonist of the beautiful Durst showroom, where all the printing technologies of the South Tyrolean manufacturer are present, undoubtedly the TAU 330 platform in the two RSC E versions, with low migration inks, and the RSCi hybrid, with flexo modules. Available in three web widths of 330, 420 or 510 mm, this machine allows not only the printing of labels but also of flexible packaging. During the event, the performances of TAU RSCi were presented by Martin Leitner, Product Manager Labels & Packaging Printing. TAU RSCi is ideal for medium to large runs thanks to a print speed of up to 100 meters per minute. It also allows the insertion of flexo stations online,

both before and after the digital printing unit. The use of special materials with the addition of a primer or the combination of UV inkjet and flexo printing allow to expand the achievable applications, such as large white solids printed in flexo.

The added value of Durst printing technologies is also the possibility of exploiting the potential of the proprietary Workflow

Label software and the Durst Analytics monitoring tool to manage and control the production flow at all stages. Among the software solutions engineered by Durst there are also several interesting options for business development, such as Durst Smart Shop dedicated to e-commerce.

A software that allows the printer to enter the world of online sales with a modular system,



ACTIVE



FleXible to your needs!

We study, design and build flexo printing presses, exclusively to make **your job easy** and to guarantee you years of **worry-free production!**

Discover the **advantages**, only the **Expert Group** can assure you.



Via dell'Artigianato, 38
San Martino Buon Albergo
Verona - Italy
Ph. +39 045 992099
E-mail: info@expert-srl.com

www.expert-srl.com

flessibilità, che non vogliono precludersi possibilità di sviluppo in futuro, poiché a oggi le potenzialità di queste macchine sono ancora tutte da scoprire. Nella progettazione della nuova macchina ibrida abbiamo inserito tutto il know-how tecnologico a nostra disposizione nei moduli di stampa tradizionale, nelle fasi di fustellatura e converting e anche nel controllo della qualità. Inoltre, abbiamo sviluppato alcune soluzioni specifiche per il mondo della

stampa digitale”, dice Panzeri.

Paolo Grasso ha presentato le soluzioni di nobilitazione digitale firmate Actega, in particolare Ecoleaf dedicata proprio al settore etichette. Ecoleaf è un processo totalmente privo di plastica: una soluzione sicuramente disruptive sul mercato che si propone in sostituzione dei sistemi di nobilitazione tradizionali con lamina. Il sistema Ecoleaf è basato sull'utilizzo di un pigmento che può essere sovrastampato per ottenere un effetto arcobaleno di colori metallici, fra cui l'oro. Questa soluzione può essere integrata in linea nelle macchine da stampa analogiche e digitali o nei dispositivi di finitura. EcoLeaf comprende un'immagine trigger stampata e un'unità di metallizzazione che applica solo l'esatta quantità di metallo necessaria all'immagine trigger. Il risultato è l'eliminazione totale della lamina, che offre notevoli vantaggi economici e in termini di sostenibilità.

Avery Dennison, Fedrigoni e UPM Raflata, i tre produttori di materiali autoadesivi partner dell'evento Durst Expo Label, oltre a fornire i loro supporti per le prove di stampa eseguite nello showroom, hanno presentato le rispettive visioni aziendali in tema di sostenibilità e le strategie per il settore etichette. Molto interessanti anche le soluzioni per la protezione del marchio e anticounterfeiting proposte da Scribos, società del gruppo Kurz, che nel mix fra



based on the web, and ready to use.

Matt Burton of ABG International, a British manufacturer of technologies for the embellishment and finishing of labels and flexible packaging, presented the Digicon model, a bestseller for ABG which has installed over 1000 units worldwide, and which goes well with digital printing presses by Durst.

The line presented in the showroom during Durst event allows semi-rotary die-cutting, but also embellishment effects such as lamination, decoration and perforation, and is ideal for both the world of labels, shrink sleeves but also flexible packaging.

Marco Panzeri, Digital Hybrid Product Manager at Omet, another technological partner of the event, presented the potential of the hybrid printing concept developed by the Lecco manufacturer. This is a system that sees the integration of the Durst RSCi digital printing module within its top-of-the-range XFlex platform.

This integration gave birth to the range of hybrid printing machines of XJet series, a concentrate of high technology able to

combine the best of digital printing with the best of traditional printing technologies (flexo, gravure, offset) and finishing and converting modules.

The Omet XJet lines are also equipped with Durst Digital Label workflow. "Hybrid technology is undoubtedly ideal for companies that need flexibility, who do not want to foreclose on the possibility of development in the future, since today the potential of these machines is still to be discovered.

In the design of the new hybrid machine we have included all the technological know-how at our disposal in the traditional printing modules, in the die-cutting and converting phases and also in quality control. In addition, we have developed some specific solutions for the world of digital printing", says Panzeri.

Paolo Grasso presented Actega's digital finishing solutions, in particular Ecoleaf dedicated to the label sector. Ecoleaf is a totally plastic-free process: a definitely disruptive solution on the market that is proposed as a replacement for traditional

laminating systems.

The Ecoleaf system is based on the use of a pigment that can be overprinted to obtain a rainbow effect of metallic colors, including gold. This solution can be integrated inline into analog and digital presses or finishing devices. EcoLeaf includes a printed trigger image and a metallization unit that applies only the exact amount of metal needed to the trigger image. The result is the total elimination of the foil, which offers significant economic and sustainability benefits.

Avery Dennison, Fedrigoni and UPM Raflata, the three producers of self-adhesive materials that were partners of Durst Expo Label event, in addition to providing their substrates for the printing tests carried out in the showroom, presented their respective corporate visions on sustainability and strategies for the label sector.

Also very interesting are the solutions for brand protection and anti-counterfeiting proposed by Scribos, a company of the Kurz group, which in the mix of printed technologies and digital platforms gua-

rantees the protection of brands and their products from false reproductions.

FACE TO FACE WITH ALBERTO BASSANELLO DIRECTOR OF THE ITALIAN SALES DIVISION, DURST GROUP

What world did you discover thanks to the fact that you became direct distributors of your label printing machine?

"Labels is an extremely dynamic sector, with very competent customers who are able to understand the added value of digital UV inkjet printing. Therefore a market that shows a very interesting growth potential, especially as regards our TAU technology".

Is the TAU in its various versions a machine that can also open up market horizons for sectors such as commercial or paper converting?

"Without a doubt TAU, thanks to the different models that make up the range, can

Ulmex, soluzioni evolute nella stampa

Gusella Agency



ANILOX CERAMICI E CROMATI



L'INCISIONE STEPPEDHEX AUMENTA LA LINEATURA A PARITÀ DI PORTATA



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

SOPRIN
Solutions for the printing industry
MICROSCOPIO DIGITALE 3D



ulmex
PULIZIA LASER A DOMICILIO 24/7



EVOLUX
MACCHINA LASER PER LA PULIZIA DI ANILOX



rotec
FlintGroup
MANICHE E ADATTATORI



ulmex
MANICHE IN ELASTOMERO INCISE E NON



TKM MEYER
The Knife Manufacturers
RACLA



flexo
end seals

TENUTE CAMERA RACLA



**CONTATTACI AL NUMERO
+ 39 049 6988500
PER SCOPRIRE COME RENDERE
PIÙ EFFICIENTE
IL TUO PROCESSO DI STAMPA**

SOLO ULMEX TI OFFRE LA TECNOLOGIA BREVETTATA ZECHER. PRODOTTI PREMIUM PER STAMPE ESIGENTI.

Da oltre 20 anni, ULMEX seleziona accuratamente prestigiosi brand per ottimizzare i processi di stampa flexo. Gli anilox ceramizzati Zecher con incisione SteppedHex a 60° assicurano un'elevata durata, un migliore svuotamento delle celle, facilità di pulizia. Questa innovazione permette di incrementare la lineatura senza perdite di volume, supportando al meglio il punto clichè ed aumentando in modo significativo la qualità di stampa. SteppedHex è una tecnologia adatta ad ogni processo flessografico e ad ogni tipo di inchiostro o vernice ed Ulmex, attraverso le competenze del proprio team, è in grado di guidare il cliente verso la scelta più idonea.

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



ulmex
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY
WWW.ULMEX.COM

tecnologie stampate e piattaforme digitali garantisce la tutela dei brand e dei loro prodotti dalle false riproduzioni.



A TU PER TU CON ALBERTO BASSANELLO DIRETTORE DIVISIONE VENDITE ITALIA, DURST GROUP

Che mondo hai scoperto grazie al fatto che siete diventati distributori diretti della vostra macchina da stampa per etichette?

“Quello delle etichette è un settore estremamente dinamico, con clienti molto competenti e in grado di comprendere il valore aggiunto della stampa digitale a getto d'inchiostro UV. Pertanto un mercato che manifesta un potenziale di crescita molto interessante, soprattutto per quanto concerne la nostra tecnologia TAU”.

La TAU nelle sue varie versioni è una macchina che può aprire anche orizzonti di mercato per settori come il commerciale o la cartotecnica?

“Senza dubbio TAU, grazie ai diversi modelli che compongono la gamma, può soddisfare le esigenze dei clienti che si affacciano al mondo dell'etichetta digitale ma anche dell'industria. Per quanto concerne la cartotecnica, abbiamo attrezzature dedicate con inchiostri a base acqua, sia multi che single pass”.

Perché la scelta di proporre questo evento con i vostri partner e non di esporre a Print4All?

“Questo evento è stato organizzato per offrire un'interessante alternativa a tutti i clienti che avevano già deciso di visitare LabelExpo Europe per scoprire le novità tecnologiche. A fronte dell'annullamento della manifestazione fieristica, con questo evento abbiamo offerto loro l'occasione di approfondire importanti temi in merito all'innovazione tecnologica digitale.

Per quanto riguarda Print4all non avevamo pianificato una nostra partecipazione pensando di essere impegnati a organizzare la presenza a Label Expo”.

UN OSPITE D'ECCEZIONE: QUANDO LA MOTIVAZIONE ALIMENTA IL SUCCESSO!

Clienti nazionali e internazionali hanno avuto il piacere di assistere all'intervento di Tamara Lunger, alpinista altoatesina, protagonista di importanti conquiste di vette mondiali, fra cui diversi dei 14 Ottomila in Nepal, che ha coinvolto il pubblico nei suoi racconti, ricchi di fascino, passione e adrenalina. Momenti anche estremamente sfidanti, che hanno messo Tamara davanti a difficili decisioni da prendere, fornendo agli imprenditori presenti un parallelismo con le loro attività parlando di successi e difficoltà, gioie e paure, che accomunano lo sport e il fare impresa.

AN EXCEPTIONAL GUEST: WHEN MOTIVATION FUELS SUCCESS!

National and international clients had the pleasure of witnessing the intervention of Tamara Lunger, a South Tyrolean mountaineer, protagonist of important conquests of world peaks, including several of the fourteen 8000m peaks in Nepal, who involved the public in her fascinating stories, rich of passion and adrenaline. These were also extremely challenging moments, which put Tamara in front of difficult decisions to make, providing the entrepreneurs present at the event with a parallelism with their activities by talking about successes and difficulties, joys and fears, which unite sport and doing business.

meet the needs of customers entering the world of digital labels but also of industry. As far as paper converting is concerned, we have dedicated equipment with water-based inks, both multi and single pass”.

Why the choice to propose this event with your partners and not to exhibit at Print4All?

“This event was organized to offer an interesting alternative to all customers who had already decided to visit LabelExpo Europe to discover the technological innovations. Faced with the cancellation of the trade fair, with this event we offered them the opportunity to explore important issues regarding digital technological innovation. As far as Print4all is concerned, we had not planned our participation, thinking we were committed to organize our presence at Label Expo”.

“This event was organized to offer an interesting alternative to all customers who had already decided to visit LabelExpo Europe to discover the technological innovations. Faced with the cancellation of the trade fair, with this event we offered them the opportunity to explore important issues regarding digital technological innovation. As far as Print4all is concerned, we had not planned our participation, thinking we were committed to organize our presence at Label Expo”.





NEW

**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 srl - Via Guido Rossa, 9
20037 Paderno Dugnano (MI) - T +39 02.9982188
info@camissrl.com - www.rotocamis.it



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

Imballaggio flessibile e alimenti

IN OCCASIONE DI PRINT4ALL SI È SVOLTO IL SEMINARIO “GIFLEX – (N)IAS E STRATEGIA ANALITICA – VALUTAZIONE DELL’IMBALLAGGIO FLESSIBILE PER ALIMENTI CON LA NORMA TECNICA NAZIONALE UNI/TS 11788:2020”, UNICA IN EUROPA E BASATA INTERAMENTE SU UNO STUDIO FATTO DA GIFLEX IN COLLABORAZIONE CON PRIMARI LABORATORI D’ANALISI



Rosy Barrale,
coordinatrice
Comitato Tecnico
Giflex

L'argomento è stato introdotto da Andrea Cassinari del Comitato Tecnico di Giflex, che come associazione dei produttori di imballaggi flessibili, (più di 400 mila t di imballaggi flessibili sono movimentate in Italia per un fatturato complessivo di 3 miliardi di Euro), ha ritenuto opportuno portare avanti un progetto scientifico volto a valutare la sicurezza di questo tipo di imballi per gli alimenti costituendo il Comitato Tecnico e l'impatto ambientale con il Comitato Sostenibilità, i cui esiti scientifici inevitabilmente si sovrappongono per arrivare a concretizzare l'obiettivo di una economia circolare. Non esiste l'imballaggio perfetto, bisogna trovare il perfect fit per combinare basso impatto ambientale, protezione del prodotto e struttura dell'imballaggio stesso. L'approccio di Giflex è sempre stato improntato alla concretezza, infatti la norma UNI/TS 11788:2020 licenziata e il suo protocollo di analisi sono divenute punto di riferimento per tutta la filiera dell'imballaggio flessibile. È stato un lavoro lungo che ha coinvolto laboratori, produttori di materiali, trasformatori e associazioni, all'insegna della collaborazione e della trasparenza.

UN PERCORSO DURATO 20 ANNI

La genesi della norma è iniziata vari anni fa quando il Comitato Tecnico avviò uno studio per caratterizzare le sostanze che in potenza potevano migrare sugli imballaggi flessibili, sviluppando un adeguato metodo analitico di screening con l'obiettivo di rilevare sostanze volatili, semivolatili e non volatili, con una maggiore sensibilità e tenendo conto dei fenomeni di migrazione e set-off per i quali le sostanze possono essere presenti sulla superficie interna di un FCM, ovvero un materiale a contatto con gli alimenti. Per la precisione, come ha ricordato Rosy Barrale, coordinatrice Comitato Tecnico Giflex, tutto è davvero iniziato nel 2002 quando è stata avviata la valutazione organolettica, proseguita poi nel 2004-2006 con uno studio sull'odore, un'indagine sensoriale e strumentale sull'impronta olfattiva di resine poliolefiniche destinate all'imballaggio flessibile; nel 2007 è stato avviato il progetto di collaborazione con Avisa (Associazione nazionale che rappresenta le imprese produttrici di adesivi e sigillanti, inchiostri da stampa, pitture e vernici) per trovare un metodo condiviso per la valutazione qualitativa e quantitativa della controstampa; successivamente sono stati fatti test e sono stati messi a punto i protocolli di prova e dal 2015 al 2016 sono stati definiti i campioni.

IL PROTOCOLLO D'ANALISI

Successivamente è intervenuto Valter Rocchelli di Se-pack Lab, che ha fondato nel 2009 con Mara Baronciani. Ambedue sono punti di riferimento nelle analisi di laboratorio, nei progetti di studi e ricerca e nella consulenza su imballaggi e su Materiali e Oggetti a Contatto con gli Alimenti (MOCA) di qualsiasi natura. Il laboratorio vuole supportare produttori e utilizzatori di MOCA lungo tutta la filiera grazie al continuo miglioramento dei servizi analitici forniti ai propri clienti mediante un costante





CleanPrint per il futuro
sostenibile della
stampa flessografica.



Massima Qualità. CO2 Misurato.

AWP™-DEW

**Lastra premium con lavaggio ad
acqua e CleanPrint**

ASAHI-PHOTOPRODUCTS.COM

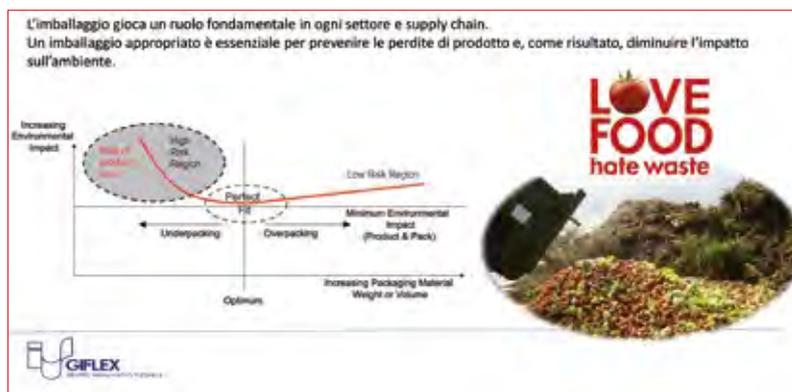
Lastre con lavaggio ad acqua

Questa lastra con lavaggio ad acqua è ideale per applicazioni flessografiche della massima qualità, tra cui imballaggi flessibili ed etichette. Offre la tecnologia CleanPrint per una riduzione sostenibile dell'impronta di carbonio degli stampatori.

Per una stampa flessografica più pulita, pensa a Cleanprint. Pensa ad [Asahi!](#)



AWP™-DEW
è certificata
da Carbon Trust
in conformità
con PAS 2050



perfezionamento del proprio Sistema di Gestione della Qualità, ma non solo, con la sua continua attività di formazione mira al mantenimento e alla valorizzazione delle conoscenze e delle competenze del personale.

All'inizio del suo intervento Rocchelli ha voluto sottolineare "che non è sempre facile lavorare con un'associazione di categoria che si dimostri affidabile, aperta e disponibile per portare avanti i progetti di ricerca, favorendo incontri frequenti tra i fornitori di materiali, gli stampatori e i trasformatori: con Giflex è stato possibile".

La specifica tecnica UNI/TS 11788:2020 riporta un procedimento e le relative condizioni analitiche per il monitoraggio, con appositi metodi analitici di screening basati sulla GC/MS (gascromatografia/spettrometria di massa), dei composti organici volatili, semivolatili e non volatili contenuti nei materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti. Ma perché è così importante normalizzare i metodi di screening, semplicemente per fare

in modo che studi eseguiti in laboratori diversi possano dare risultati confrontabili.

Nello specifico la norma fornisce un metodo di valutazione preliminare per verificare la presenza di composti organici in MOCA stampati e l'eventuale trasferimento sulla superficie a diretto contatto con l'alimento. Si può applicare agli imballaggi flessibili, a quelli in carta e cartone e agli imballaggi di materia plastica rigida.

L'indagine analitica è eseguibile sul totale del materiale (screening di primo livello), che permette di monitorare il contenuto di composti organici nel materiale analizzato. Si effettua tramite due metodi che prevedono tecniche di campionamento diverse, una finalizzata ai composti volatili e l'altra ai composti semivolatili e non volatili. Lo screening di secondo livello viene eseguito sulla superficie a diretto contatto con l'alimento e permette di monitorare i composti organici presenti sulla superficie di materiali e/o oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti. Per arrivare alla definizione di questa normativa ci si è basati su esperienze derivate da ricerche effettuate su diverse tipologie di inchiostri: offset, UV e a base solvente. La valutazione del set-off dei materiali flessibili per eseguire lo studio per Giflex ha previsto l'analisi di circa 75 campioni: materiali monofilm, duplex e triplex, analizzando la stampa esterna o interna, gli inchiostri

ENGLISH Version

Flexible packaging and food

ON THE OCCASION OF PRINT4ALL, THE SEMINAR "GIFLEX - (N)IAS AND ANALYTICAL STRATEGY - EVALUATION OF FLEXIBLE PACKAGING FOR FOOD WITH THE NATIONAL TECHNICAL STANDARD UNI/TS 11788: 2020" WAS HELD, UNIQUE IN EUROPE AND BASED ENTIRELY ON A STUDY MADE BY GIFLEX IN COLLABORATION WITH LEADING ANALYSIS LABORATORIES

The topic was introduced by Andrea Cassinari of Giflex Technical Committee. As an association of manufacturers of flexible packaging (more than 400 thousand tons of flexible packaging are handled in Italy for a total turnover of 3 billion euros), it has deemed appropriate to carry out a scientific project aimed at evaluating the safety of this type of food packaging by setting up the Technical Committee and the environmental impact with the Sustainability Committee, whose scientific results inevitably overlap to achieve the objective of

a circular economy. There is no perfect packaging, you have to find the perfect fit to combine low environmental impact, product protection and the structure of the packaging itself. Giflex's approach has always been based on concreteness, in fact the licensed UNI/TS 11788: 2020 standard and its analysis protocol have become a point of reference for the entire flexible packaging supply chain. It was a long job that involved laboratories, material producers, processors and associations, in the name of collaboration and transparency.

A JOURNEY THAT LASTED 20 YEARS

The genesis of the standard began several years ago when the Technical Committee launched a study to characterize the substances that could potentially migrate onto flexible packaging, developing an adequate analytical screening method with the aim of detecting volatile, semi-volatile and not-volatile substances, with greater sensitivity and taking into account the migration and set-off phenomena for which substances may be present on the internal surface of an FCM, that is a material in contact with food. To be precise, as Rosy Barrale, coordinator of the Giflex Technical Committee recalled, it all really started in 2002-2002 when the organoleptic evaluation was started, then continued in 2004-2006 with a study on odor, that is a sensory and instrumental analysis on the olfactory impression of polyolefin resins intended for flexible packaging; in 2007 the collaboration project with Avisa (national association representing companies producing adhesives and sealants, printing inks, paints and varnishes) was launched to find a

shared method for the qualitative and quantitative evaluation of set-off; subsequently tests were carried out, the test protocols were developed and the samples were defined from 2015 to 2016.

THE ANALYSIS PROTOCOL

Subsequently, intervened Valter Rocchelli of Sepack Lab, which he founded in 2009 with Mara Baronciani. Both are points of reference in laboratory analyzes, in study and research projects and in consultancy on packaging and on Materials and Objects in Contact with Food (MOCA) of any kind. The laboratory wants to support producers and users of MOCA along the entire supply chain thanks to the continuous improvement of the analytical services provided to its customers through a constant improvement of its Quality Management System, but not only, with its continuous training activity aimed at maintaining and to the enhancement of the knowledge and skills of the staff. At the beginning of his speech Rocchelli wanted to underline "that it is not always



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



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



+39 0142 276530

info@bftgroup.tech

www.bftgroup.tech

in



e le vernici di sovrastampa, su imballaggi stampati in rotocalco e flessografia. Ricordiamo che per gli inchiostri liquidi il componente critico è ovviamente il solvente, perché nella stampa rotocalco si usa un solo solvente (etilacetato), invece in quella flessografica sono impiegati solventi diversi: etanolo, acetato di etile, ritardanti.

I RISULTATI DELLE PROVE

“Possiamo considerare positiva la valutazione complessiva relativa ai composti organici volatili: nella maggior parte dei campioni analizzati non si rilevano situazioni critiche riconducibili a composti volatili; oltre ai solventi di stampa e/o accoppiamento si sono trovati composti idrocarburici alifatici, saturi e insaturi, provenienti probabilmente dalle strutture poliolefiniche (oligomeri); presenti anche tracce di aldeidi alifatiche lineari”, afferma Rocchelli.

Per quanto riguarda i composti organici non volatili sono stati identificati, anche in quantità significative (da 0,1 a 2 mg/dm²), alcuni plastificanti utilizzati negli inchiostri, ma la maggior parte dei plastificanti individuati è contemplata nelle “liste positive” delle materie plastiche senza LMS (Limite di Migrazione Specifico); trovati anche altri composti provenienti dai film: erucamide, oleamide, antiossidanti. “Sono stati rilevati picchi dovuti a composti non

identificati perché i loro spettri di massa non compaiono nelle librerie spettri consultate. La presenza di tali composti ha richiesto un’ulteriore fase di studio in collaborazione con i produttori di materie prime (inchiostri, vernici, adesivi e film) per individuarne l’origine e identificarli: sono stati per la maggior parte identificati e non sono risultati attribuibili agli inchiostri ma ad altri componenti dell’imballaggio (ad esempio adesivi). Voglio ricordare che anche per quest’ultimo aspetto la collaborazione di filiera è fondamentale, solo così sarà possibile perseguire gli obiettivi di sicurezza e sostenibilità che tutto il settore degli imballaggi auspica”, ha concluso Rocchelli. ■



easy to work with a trade association that proves to be reliable, open and available to carry out research projects, encouraging frequent meetings between suppliers of materials, printers and transformers: with Giflex it was possible”.

The technical specification UNI/TS 11788: 2020 reports a procedure and the related analytical conditions for the monitoring, with specific analytical screening methods based on GC/MS (gas chromatography/mass spectrometry), of the volatile, semi-volatile and not-volatile organic compounds contained in materials and objects intended to come into contact with food. But why is it so important to standardize screening methods, simply because in this way studies performed in different laboratories can give comparable results.

Specifically, the standard provides a preliminary assessment method to verify the presence of organic compounds in printed MOCA and any transfer to the surface in direct contact with the food. It can be applied to flexible packaging, paper and cardboard

packaging and rigid plastic packaging.

The analytical investigation can be performed on the total material (first level screening), which allows you to monitor the content of organic compounds in the analyzed material. It is carried out using two methods that involve different sampling techniques, one aimed at volatile compounds and the other at semi-volatile and not-volatile compounds. The second level screening is performed on the surface in direct contact with the food and allows to monitor the organic compounds present on the surface of materials and/or objects intended to come into contact with food.

To arrive at the definition of this standard, they based on experiences derived from research carried out on different types of inks: offset, UV and solvent-based. The evaluation of the set-off of flexible materials to carry out the study for Giflex involved the analysis of about 75 samples: monofilm, duplex and triplex materials, analyzing the external or internal printing, the inks and overprinting coatings, on printed packaging in gravure

and flexography. Remember that for liquid inks the critical component is obviously the solvent, because only one solvent (ethyl acetate) is used in gravure printing, while different solvents are used in flexographic printing: ethanol, ethyl acetate, retardants.

THE RESULTS OF THE TESTS

“We can consider the overall evaluation of volatile organic compounds to be positive: in most of the samples analyzed there are no critical situations attributable to volatile compounds; in addition to printing and/or laminating solvents were found aliphatic, saturated and unsaturated hydrocarbon compounds, probably coming from polyolefin structures (oligomers); there are also traces of linear aliphatic aldehydes”, says Rocchelli.

As regards non-volatile organic compounds, some plasticizers used in inks have been identified, even in significant quantities

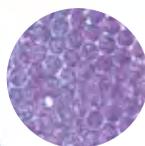
(from 0.1 to 2 mg / dm²), but most of the plasticizers identified are included in the “positive lists” of materials plastics without SML (Specific Migration Limit); also found other compounds from the films: erucamide, oleamide, antioxidants. “Peaks due to unidentified compounds were detected because their mass spectra do not appear in the spectra libraries consulted. The presence of these compounds required a further phase of study in collaboration with the producers of raw materials (inks, coatings, adhesives and films) to identify their origin and identify them: for the most part they have been identified and are not attributable to inks but to other packaging components (e.g. adhesives). I want to remind you that for this last aspect too, supply chain collaboration is essential, only in this way it will be possible to pursue the safety and sustainability objectives that the entire packaging sector hopes for”, concluded Rocchelli.



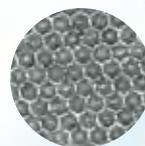
SHARK ECO L'UNICO PRODOTTO CHE PULISCE L'ANILOX IN 30 SECONDI

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

Prima



Dopo



A Linde company

 **PRAXAIR**
SURFACE TECHNOLOGIES

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



 **FLEXXO**
printing solution
www.flexxoprintingsolution.com

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

BOBST: stampa ibrida per etichette

LO SCORSO APRILE BOBST HA CONDIVISO CON DUE WEBINAR LE CARATTERISTICHE DELLE SUE NUOVE MACCHINE DA STAMPA DIGITAL MASTER MODULARI DISPONIBILI NELLE LARGHEZZE DI STAMPA 340 E 510 MM, CONCEPITE PER CONSENTIRE AI CLIENTI DI PERSONALIZZARE LE PROPRIE MACCHINE CHE POSSONO ESSERE RICHIESTE COME SOLUZIONE SOLO DIGITALE O CON ALTRI MODULI PER LA NOBILITAZIONE O IL TAGLIO PER PROGETTARE LA MACCHINA IN BASE A SPECIFICHE ESIGENZE AZIENDALI, OVVIAMENTE GLI AGGIORNAMENTI POSSONO ESSERE EFFETTUATI IN DIVERSI PASSAGGI

La serie Digital Master cambierà il modo in cui si producono le etichette. Integrando la comprovata esperienza flessografica e gli innovativi sviluppi inkjet Mouvent, Bobst fornisce una linea di produzione completamente digitalizzata e automatizzata, per stampa nobilitazione e fustellatura. La sussidiaria di Bobst, Mouvent, fornirà l'unità di stampa digitale, i cui cluster standard sono costruiti attorno alle testine di stampa Dimatix Samba: ogni cluster ha una larghezza di stampa di 170 mm, di con-

sequenza la DM340 utilizzerà due di questi cluster, mentre la DM510 ne ha tre.

Raggiungendo una velocità di 100 m/min con una risoluzione nativa di 1200 dpi, in quattro o sei colori più bianco digitale opzionale, Digital Master 340 e 510 colmano il divario tra le tradizionali macchine digitali e flessografiche, offrendo stampa, nobilitazione e taglio in un passaggio singolo, con una perfetta integrazione tra motore digitale a inkjet UV, moduli flexo e trasformazione. Ogni modulo di stampa, nobilitazione e



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



finitura è automatizzato digitalmente per tempi di attività eccezionalmente elevati, scarti ridotti e ripetibilità eccezionale indipendentemente dalle capacità dell'operatore. Il controllo qualità è garantito da Bobst Accucheck per un'ispezione in linea al 100% a velocità massima.

“Gli sviluppi nella produzione di etichette stanno pro-

cedendo di pari passo con i proprietari di marchi che cercano trasformatori in grado di produrre più velocemente, meglio e a prezzi più competitivi. In questo contesto, la piattaforma Bobst All-in-One è un'ottima risposta in quanto le etichette stampate digitalmente possono essere prodotte in alta qualità, con produttività eccezionale e a costi inferiori, da piccole a lunghe tirature; con la serie Digital Master, vogliamo risolvere le sfide dei nostri clienti garantendo agilità e flessibilità nella produzione”, afferma Patrick Graber, Strategic Marketing Manager. Inoltre, quando vengono rilasciate nuove tecnologie per queste piattaforme, possono essere adattate in loco, aggiungendo ancora più valore e proteggendo l'investimento.

La serie Digital Master sarà disponibile in un nuovo design che è stato ottimizzato per la completa modularità e un funzionamento e una manutenzione migliorati. L'introduzione di una versione da 510 mm aggiunge nuove opportunità per espandere la versatilità delle applicazioni in etichette di grandi dimensioni, mercati industriali e chimici, wraparound, sleeve termoretraibili e altre applicazioni speciali. La Digital Master 510 fornisce un volume di produzione più elevato, ma ha comunque bisogno di un solo operatore per far funzionare la stampante.

ENGLISH Version

BOBST: hybrid printing for labels

LAST APRIL BOBST SHARED WITH TWO WEBINARS THE FEATURES OF ITS NEW MODULAR DIGITAL MASTER PRESSES AVAILABLE IN 340 AND 510 MM PRINT WIDTHS, CONCEIVED TO LET CUSTOMERS PERSONALIZE THEIR MACHINES THAT CAN BE REQUESTED AS DIGITAL-ONLY SOLUTION OR WITH OTHER MODULES FOR EMBELLISHMENT OR CUTTING TO DESIGN THE PRESS TO FIT SPECIFIC BUSINESS NEEDS, OBVIOUSLY UPGRADES CAN BE MADE IN DIFFERENT STEPS

The Digital Master series is going to change the way label production is done. Integrating proven Bobst flexo experience and Mouvent innovative inkjet developments, providing a fully digitalized and automated production line, from printing to embellishment and die-cutting. Mouvent subsidiary is going to provide the digital print unit, the standard clusters that are built around Dimatix Samba printheads: each cluster has a print width

of 170mm, consequently the DM340 will use two of these clusters, while the DM510 has three.

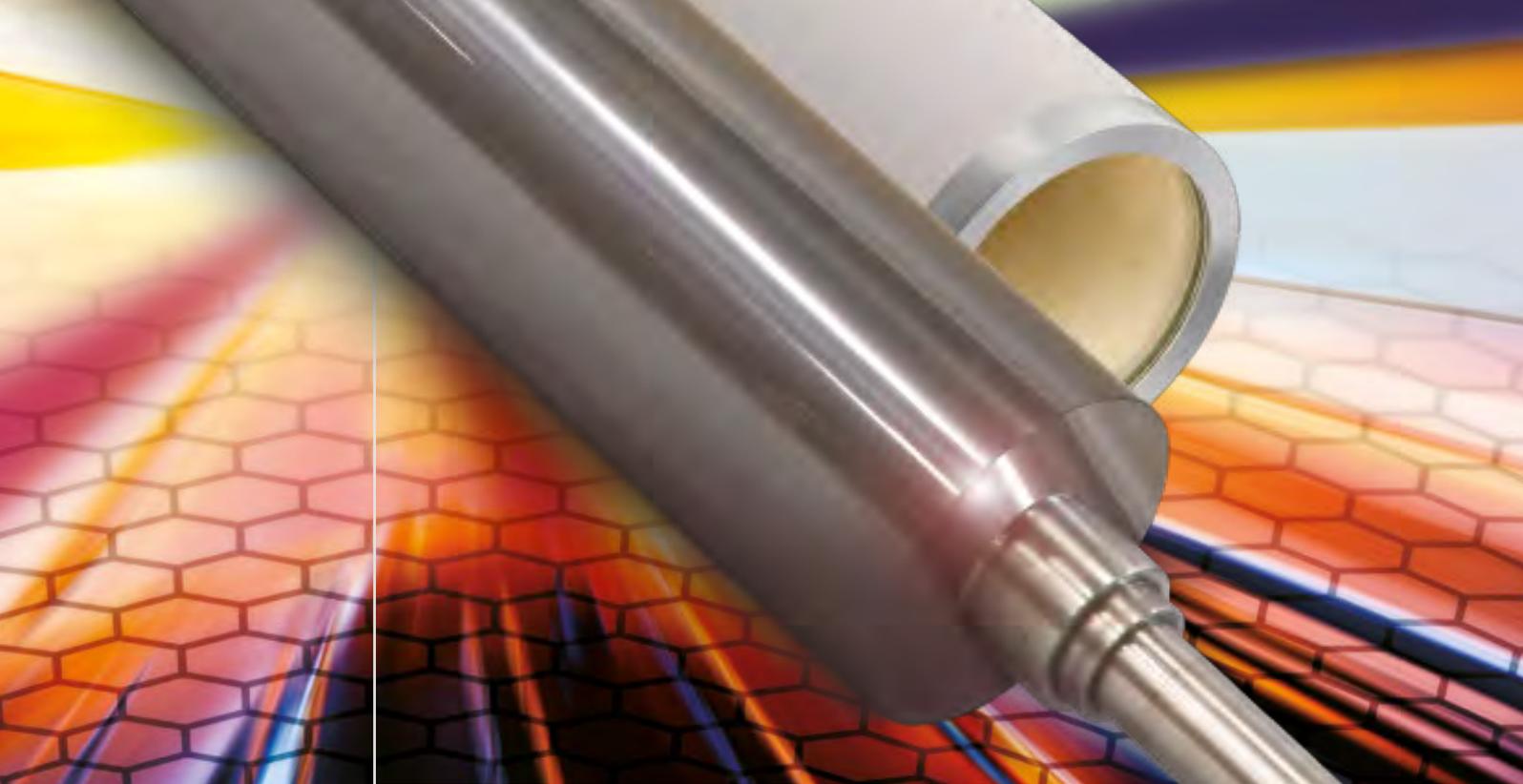
Reaching speed of 100 m/min at full native resolution of 1200 dpi, in four or six colours plus optional digital white, Digital Master 340 and 510 bridge the gap between traditional digital and flexo machines, because they offer printing, embellishment and cutting in a single pass, with seamless native integration between UV

inkjet digital engine, flexo and converting modules. Each print, embellishment and finishing module is digitally automated for exceptionally high uptime, low waste, and

outstanding repeatability regardless of the operator's skills.

Quality control is guaranteed by Bobst Accucheck for 100% inline inspection

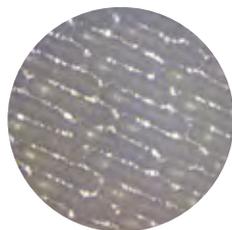




Anilox Rolls & Sleeves

Serie Novaline™

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



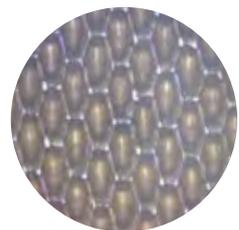
Nova Gold:
Alta definizione per Imballaggio flessibile

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



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

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



UVGold:
Alta definizione per etichette

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



Stabilimento di produzione italiano PRAXAIR srl

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

praxair.com/printing

A Linde company

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES



Making our world more productive

STRUTTURA SU RICHIESTA

L'architettura modulare consente ai clienti di configurare esattamente la macchina di cui hanno bisogno, da una versione solo digitale a una configurazione altamente personalizzata, integrando tutti i moduli disponibili nella flessografia in linea. Fornisce inoltre la possibilità di essere aggiornata in loco in una fase successiva.

“Basate su un'architettura completamente modulare e aggiornabile, queste macchine da stampa per etichette consentono ai clienti di costruire la propria macchina da stampa e di cambiarla nel tempo, crean-

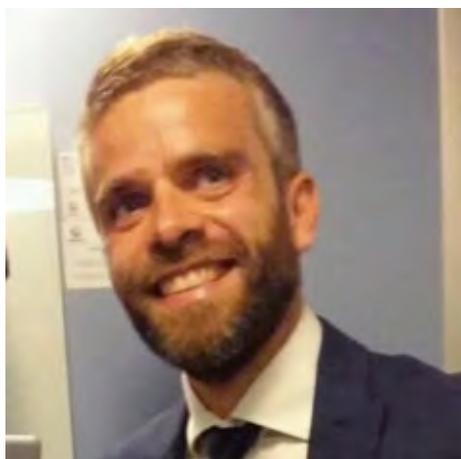
do una soluzione a prova di futuro: ad esempio la soluzione standard di base prevede solo la stampa digitale, ma se aggiungiamo una modulo digi-flexo e una fustellatura semi-rotativa possiamo produrre ad esempio etichette per l'industria cosmetica, verniciate e fustellate, oppure con un altro modulo digi-flexo e un modulo per lamina a freddo possiamo aggiungere questo

tipo di decorazioni, e andando oltre aggiungendo un altro modulo digi-flexo e modificando la configurazione della macchina da stampa possiamo sovrastampare sulla lamina applicata freddo.

Ricordiamo che la vernice utilizzata in queste applicazioni ha solo finalità estetiche perché l'elevata resistenza dei nostri inchiostri non richiede protezione con vernice o laminazione, inoltre con il modulo Coupon QN3/5 si possono creare etichette multistrato, anche fino a 5, disponibile anche il modulo serigrafico rotativo”, ha spiegato durante il webinar Andrea Pasquinelli, product marketing manager Bobst.

I moduli flexo possono essere inclusi per applicare primer su supporti che lo richiedono, per lavori a elevata copertura di inchiostro per lunghe tirature per risparmiare sull'inchiostro digitale, applicazioni con elevata copertura del bianco o per la stampa di colori Pantone. Le nobilitazioni disponibili includono verniciatura, effetti tattili e olografici, lamina a freddo, laminazione UV e stampa di sicurezza. Per la produzione di etichette end-to-end, sono disponibili la fustellatura semi-rotativa completamente automatizzata o la fustellatura rotativa.

Il dispositivo di automazione della manutenzione Bobst sull'unità di stampa digitale è incluso anche su tutte le



Andrea Pasquinelli, product marketing manager Bobst

at full speed.

“Developments in label production are moving at pace with brand owners looking for converters that have the ability to deliver faster, better and at more competitive

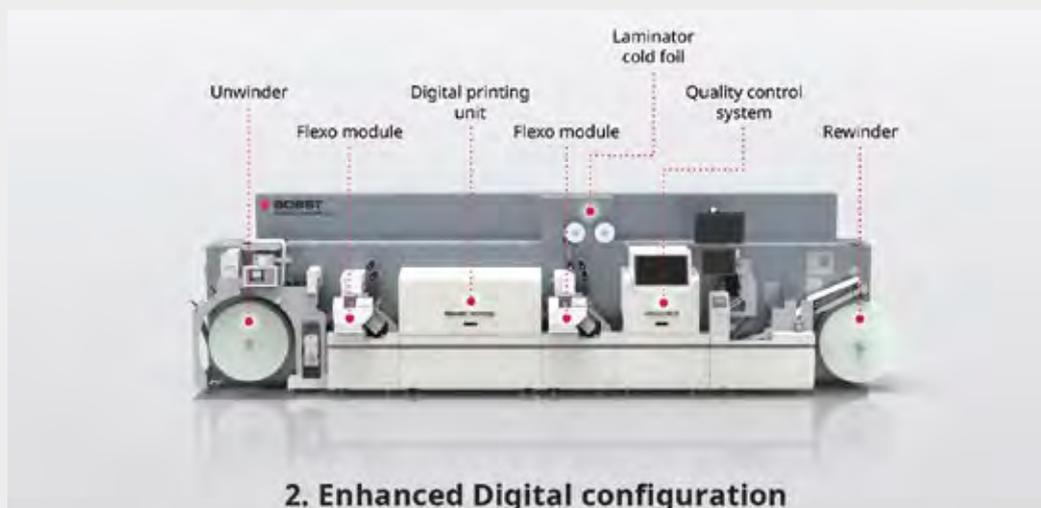
prices. In this context, the Bobst All-in-One platform is a great answer as digitally printed labels can be produced in high quality, with exceptional productivity and at lower costs, from short to long runs;

with the Digital Master series, we want to solve our customers' challenges giving agility and flexibility to the production floor”, says Strategic Marketing Manager, Patrick Graber.

Besides when new technologies for these platforms are released, they can be retrofitted on site, adding even more value and protecting the investment.

The Digital Master series will be available in a new design that has been optimized for full modularity and improved operation and servicing. The introduction of a 510 mm version adds new opportunities to expand application versatility into larger-sized labels, industrial and chemical markets, wraparound, shrink sleeves, and other special applications.

The Digital Master 510 provides higher production volume but still only needs one operator to run the press.



STRUCTURE ON DEMAND

The modular architecture allows customers to configure the exact machine they need – from a digital-only version to highly customized configuration – integrating all modules available in inline flexo. It also provides the possibility to be upgraded on-site at a later stage.



Macchine per il taglio di film, alluminio e carta

● Taglierine ribobinatrici

● Avvolgitori

● Visionatrici

● Taglia anime cartone

● Taglia anime plastica

● Macchine speciali

● Goffratori

● Revisioni meccaniche - elettriche



H7Group S.r.l.

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

I&C S.a.s.

Via Pordenone, 13
20132 Milano - Italy
Tel. +39 02 26417365
info@gama.srl
www.gama.srl

STAMPA IBRIDA BANDA STRETTA

macchine per la massima produttività e qualità, mentre gli svolgitori jumbo da 1000 mm e le ribobinatrici con sistema di sollevamento automatico della bobina riducono il numero di cambi bobina, risparmiando tempo e fatica. Un'unica interfaccia user-friendly controlla tutta la macchina, che può essere collegata al cloud ed è aperta all'integrazione MIS.

Come tutte le macchine da stampa della gamma

oneLABEL, le nuove macchine da stampa della serie Digital Master sono sviluppate, prodotte, installate e mantenute da Bobst: la serie Digital Master prevede UNA macchina da stampa per tutti i lavori di etichetta, UN flusso di lavoro che raccoglie tutti gli elementi, UN operatore che gestisce la macchina da stampa, UN fornitore che sviluppa tutte le tecnologie e UN punto di servizio sia per le parti convenzionali che digitali. ■



"Based on a fully modular and upgradeable architecture, these label printing presses enable customers to build their own press and evolve it over time, cre-

ating a future-proof solution: for example the basic standard solution foresees only digital printing, but if we add a digi-flexo module and a semi-rotary die-cutting

we can produce for example label for cosmetic industry, varnished and die-cut, or with another digi-flexo module and a cold foil module we can add foil embellishment, and going further adding another digi-flexo module and changing the press configuration we can over print on cold foil. Let's remember that the varnish used in these applications has only esthetical purpose because the high resistance of our inks doesn't request protecting with varnish or lamination, besides with Coupon QN3/5 module you can create multilayer labels with up to 5 layers, available also the rotary silk screen module", explained Andrea Pasquini, Bobst product marketing manager during the webinar.

Flexo modules can be included for priming demanding substrates, high-ink coverage jobs for long print runs to save on digital ink, applications with high white coverage, or for printing Pantone colors. Available embellishment features include varnishing, tactile and holographic ef-

fects, cold foil glue applied, UV lamination, and security printing.

For end-to-end label production, fully automated semi-rotary die-cutting or rotary die-cutting are ready for integration.

Bobst maintenance automation device on the Digital Printing Unit is also included on all machines for highest productivity and quality requirements, while 1000 mm jumbo unwinders and rewinders with automated roll-lifting system reduce the number of roll changes, saving time and efforts.

A single user-friendly interface controls the whole machine, which can be connected to the Cloud and is open for MIS integration. Like all the presses in the oneLABEL portfolio, the new Digital Master series presses are developed, manufactured, installed, and maintained by Bobst: the Digital Master series foresees ONE press for all label jobs, ONE workflow unifying all the elements, ONE operator running the press, ONE supplier developing all the technologies and ONE point of service for both conventional and digital parts.





TAGLIATORI TRASVERSALI

CROSS CUTTING MACHINE *since 1932*

SPEED UP YOUR PRODUCTION WITH THE *RIGHT TOOLS*

PRODUCTS



SYNCRO



SYNCRO JET



EMBOSSER



CTX



CTR



SUPPORT

CUSTOMISATION



PHOTO-CELL



POWDER BRAKE



ANTISTATIC BARS



REEL UNWINDER

Scannerizza / Scan
QR CODE



Stampa di imballaggi: la shelf-life è fondamentale!

JAN EISBY, CSO DI VETAPHONE A/S, PIONIERE DEL TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI, DISCUTE CON NICK COOMBES L'EFFETTO DEL PASSARE DEL TEMPO SUL LIVELLO DI DYNE DI UN SUPPORTO E SPIEGA L'IMPORTANZA DI CONOSCERLO DURANTE L'INTERO PROCESSO DI PRODUZIONE

L'analisi della misurazione del livello di Dyne ha grande importanza per l'applicazione di inchiostri o vernici sui diversi supporti, perché se l'adesione fallisce una delle ragioni potrebbe essere l'energia superficiale, o il livello di Dyne, del materiale. Per essere più chiari la tensione superficiale si riferisce ai liquidi e l'energia superficiale ai solidi, ma questi valori indicano concetti complementari: la tensione superficiale si riferisce al punto in cui un materiale può bagnare una superficie (il liquido) e l'energia superficiale al punto in cui la superficie può essere bagnata (il supporto).

A TU PER TU CON JAN EISBY, CSO DI VETAPHONE

Jan Eisby CSO di Vetaphone

Cosa intendi per shelf-life?

“Ai fini di questa discussione, mi riferisco ai vari tipi di film plastici che vengono utilizzati nell'odierno settore della stampa di imballaggi. Che si tratti di etichette, sleeve termoretraibili, buste o qualsiasi altro tipo di imballaggio flessibile, tutti i supporti in pellicola non sono assorbenti e devono essere trattati in superficie per consentire a inchiostro, vernice o adesivo di aderire in modo sicuro. Questo inizia con il processo di estrusione, durante il quale il supporto in lavorazione subisce un trattamento Corona per ottenere un certo livello di Dyne. Ed è ciò che accade a questo livello di Dyne nei giorni, nelle settimane e nei mesi successivi prima che il supporto venga utilizzato nella produzione che è importante: con il termine shelf-life mi riferisco a questo.

Perché il livello di Dyne è così importante?

“Affinché qualsiasi liquido aderisca saldamente alla pellicola, è necessario regolare l'energia superficiale relativa tra i due. La pellicola non trattata ha un'energia superficiale molto bassa, che viene misurata in Dyne, quindi qualsiasi liquido applicato su di essa rimarrà sulla superficie in piccole perline.

Il trattamento Corona aumenta il livello di Dyne e perciò consentirà al liquido di aderire durante il processo di stampa o trasformazione. Ciò produrrà imballaggi di alta qualità vendibili commercialmente e ridurrà significativamente il volume degli scarti”.

Il livello di Dyne ottenuto dal trattamento superficiale al momento dell'estrusione è sufficiente per il processo produttivo a valle?

“No non lo è! Se si considerano le fasi della produzione coinvolte, ci si rende conto della complessità della situazione. Prima la pellicola viene estrusa, poi viene stampata, quindi forse viene applicato un adesivo per la laminazione e forse una vernice prima di arrivare al prodotto finale nella sua forma finita.

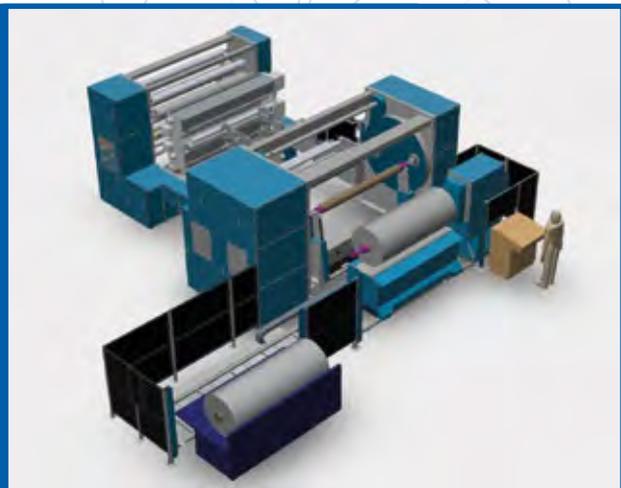
Normalmente c'è un ritardo tra ciascuno di questi processi, a volte breve, a volte lungo, ma qualunque sia la durata, il tempo non è amico dei livelli di Dyne, perché tutti i materiali subiranno il decadimento dei livelli di Dyne dal momento in cui vengono trattati in superficie”.

Come si supera questo problema?

“Per garantire che ogni processo funzioni come previsto, è necessario controllare il livello di Dyne del supporto prima di iniziare: prima di stampare, prima di applicare l'adesivo

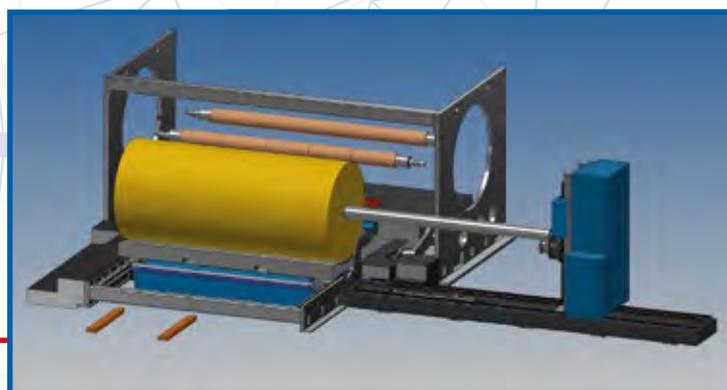


St.OR costituita nel 1987, è in grado di soddisfare ogni Vostra necessità nel settore del Converting e dell'Automazione, di operare sia su progetti nuovi, sia su macchine esistenti, con precisione e puntualità.

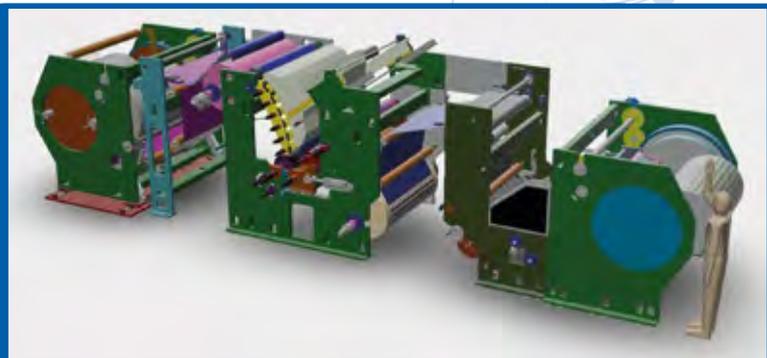


Avvolgitore automatico con sfilamandrino

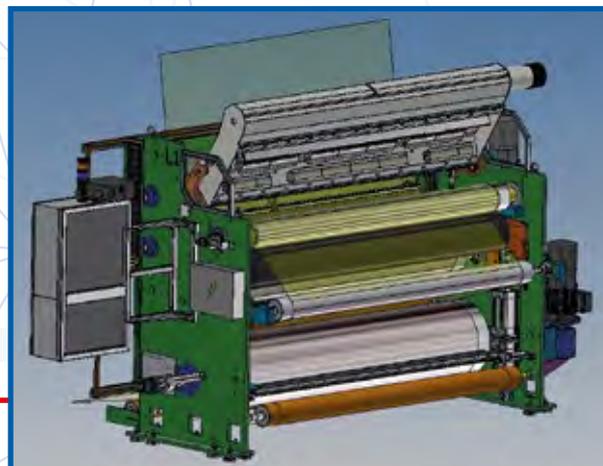
Sfilamandrino con inserimento anime automatico



Linea di goffatura



Microforatrice



St.OR s.r.l. Converting - Robotica - Applicazioni Speciali

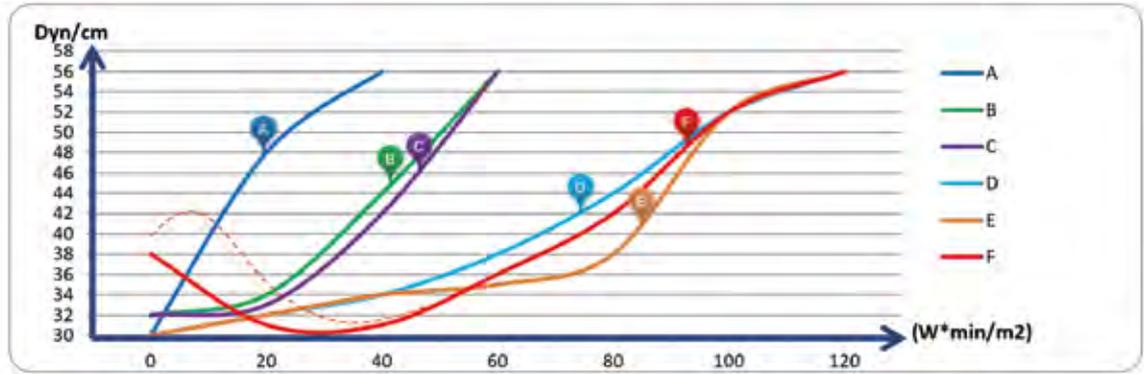
Via Mezzomerico 12/ter - 28040 MARANO TICINO (NO) ITALY

0321-923066

www.st-or.it

info@st-or.it

linkedin.com/company/st-or-srl



Conclusion:

A: Fresh PE with low level of slip agents

B: Aged PE with additives migrated to the surface

C: Aged PE with additives migrated to the surface

D: BOPP

E: BOPP with additives migrated to the surface

F1-2-3: Top coated BOPP

e di nuovo prima di applicare la vernice. Questo controllo si applica anche al settore della banda stretta, dove molti dei processi vengono eseguiti in linea in un solo passaggio, quindi senza alcun ritardo. Il problema è che il comportamento dei nuovi inchiostri digitali che stanno diventando sempre più popolari è diverso dagli inchiostri flessografici che stanno sostituendo, quindi ancora una volta è consigliabile eseguire test e controlli regolari”.

Se il tempo fa decadere il livello di Dyne, qual è il problema più grande?

“Il ritardo maggiore tende a verificarsi tra l’estrusione

della pellicola e il momento in cui viene utilizzata per la stampa. Questo può essere di pochi giorni, ma più spesso passano settimane e occasionalmente mesi. Quindi, lo stoccaggio del film è fondamentale. Il problema è che i produttori di supporti non danno indicazioni chiare su questo argomento nelle schede tecniche relative ai diversi film che producono”.

Il problema principale è lo stoccaggio, ci può dare qualche informazione?

“Tanto per cominciare, alcuni clienti sono meglio attrezzati per gestirlo rispetto ad altri, e il decadimento

ENGLISH Version

Packaging printing: it's all about shelf life!

JAN EISBY, CSO AT SURFACE TREATMENT PIONEER VETAPHONE A/S, DISCUSSES WITH NICK COOMBES THE EFFECT OF TIME ON A SUBSTRATE'S RETAINED DYNE LEVEL AND EXPLAINS THE IMPORTANCE OF KNOWING THIS DURING THE WHOLE PRODUCTION PROCESS

Analyzing Dyne level measurement has great importance for inks or coatings application on different substrates, because if the adhesion fails one reason could be the surface energy, or Dyne level, of the material. To be clearer surface tension refers to liquids, and surface energy to solids, but these values indicate complementary concepts: surface tension is related to the degree to which a material can wet a surface (the liquid) and surface energy is related to the degree to which the surface can be wetted (the substrate).

FACE TO FACE WITH JAN EISBY, CSO AT VETAPHONE

What you mean by shelf life?

“For the purpose of this discussion, I'm referring to the various types of plastic film that are used in today's package printing sector. Whether it is for use as a label, a shrink sleeve, a pouch or any other kind of flexible packaging, all filmic substrates are non-absorbent and need to be surface treated to allow ink, lacquer, or adhesive to adhere securely. This begins with the extrusion process, where the substrate being manufactured is Corona treated to obtain a certain Dyne level. And it is what

happens to this Dyne level over the following days, weeks, and months before the substrate is used in production that is important – that is what I'm referring to as its shelf life”.

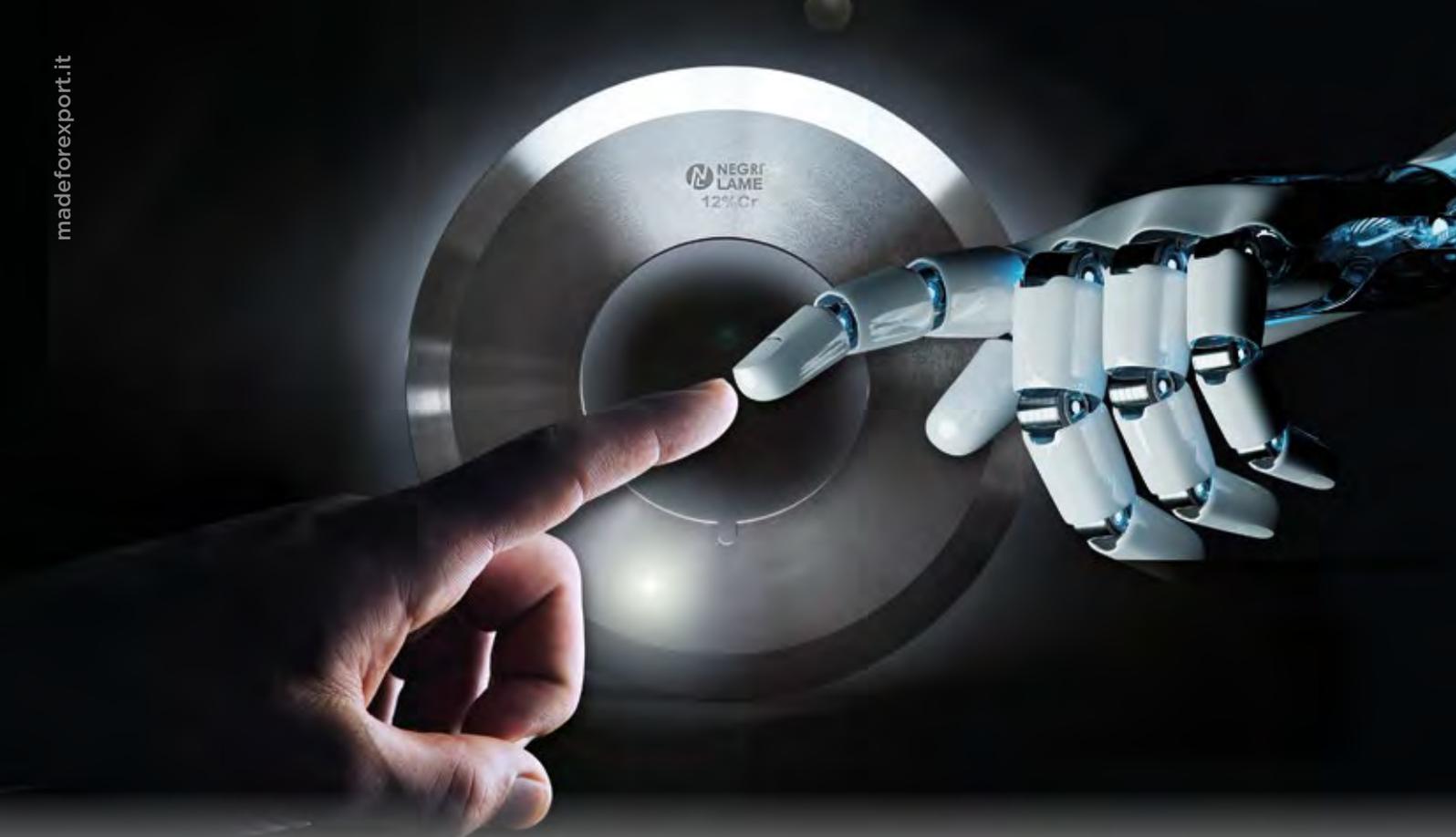
Why is the Dyne level so important?

“For any liquid to adhere securely to a

film material, the relative surface energy between the two needs to be adjusted. Untreated film has very low surface energy, which is measured in Dynes, so any liquid applied to it will stay on the surface in small beads. Corona treating the material to increase its Dyne level will allow the liquid

Dyne testing before every stage of processing is vital





FOR 60 YEARS WE'VE BEEN LOOKING INTO THE FUTURE

The future is now.

Thanks to a recognized expertise, enhanced by a clear investment strategy in technologies and innovation, our circular cutting tools are the top choice of leading slitter/rewinder producers for:

- Adhesive labels • Paper • Packaging material • Cardboard tubes and cores
- Flexibles (abrasives, plastic and aluminium foils)

GET INVOLVED WITH OUR NEW PROJECTS AT



Brussels Expo
11th/14th September 2023

Best Blades to Work with

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

 **NEGRI
LAME**
SINCE  1961



La struttura high-tech Test Lab di Vetaphone / Vetaphone's high-tech Test Lab facility

del Dyne non è necessariamente costante, quindi ogni caso è diverso. È inoltre essenziale che il film sia stato adeguatamente trattato in superficie al momento dell'estrusione perché ciò influirà sulla sua shelf-life e sulla capacità di essere trattato dopo lo stoccaggio. Ci sono quattro fattori coinvolti nel decadimento del livello di Dyne durante lo stoccaggio: tempo, umidità, additivi e contaminazione. Questi costituiscono quello che chiamiamo il "profilo di decadimento". In termini generali, se saranno presenti tutti questi quattro fattori, il decadimento del livello di Dyne sarà significativo".

Qual è il modo migliore che un trasformatore può utilizzare per testare il materiale?

"Usando una penna Dyne. È un metodo semplice, affidabile ed economico, soprattutto se lo si confronta con il costo derivante dai tentativi di proseguire il processo con livelli di energia superficiale non corrispondenti tra liquido e supporto. Sul sito di Vetaphone è possibile acquistare le penne Dyne per non correre il rischio di sbagliare!".

In che modo Vetaphone aiuta i trasformatori a valutare i supporti?

"Ecco un esempio di un cliente che ci ha fornito diversi materiali per i test nel nostro laboratorio. Si trattava di due tipi di PE: uno con 600 ppm di additivo, l'altro con verniciatura superiore. Entrambi sono decaduti inizialmente alla stessa velocità, ma il materiale con verniciatura superiore si è stabilizzato dopo un mese a 42 Dyne mentre l'altro ha continuato a decadere nei tre mesi di test, scendendo a 36 Dyne.

Quindi, la scelta che il cliente deve fare è spendere più soldi in anticipo per il materiale con verniciatura superiore o avere il costo e l'inconveniente di eseguire il trattamento dei materiali più economici dopo un periodo di stoccaggio".

to adhere during the printing or converting process. This will produce packaging of high quality that is commercially saleable and significantly reduce the volume of waste produced".

Is the Dyne level achieved by surface treatment at extrusion sufficient for the whole downstream production process?

"No, it is not! If you look at the stages of production involved, you can appreciate the complexity of the situation. First the film is extruded, then it is printed, then perhaps has an adhesive applied for lamination and maybe a lacquer coating before it becomes the end-product in its finished form. There is normally a time delay between each of these processes – sometimes short, sometimes long, but whichever it is, time is no friend to Dyne levels, because all materials will suffer Dyne decay from the moment they are surface treated".

How do you overcome this problem?

"To ensure that each process will work

as intended, you need to check the Dyne level of the substrate before you start. So, check it before you print and then before you apply adhesive, and again before coating.

This checking even applies to the narrow web sector where many of the processes are done inline in one pass, so without any time delay. The issue here is that the behaviour of the new digital inks that are becoming increasingly popular is different from the flexo inks that they are replacing, so once again we advise regular testing and checking".

If time equates to Dyne decay, where is the biggest problem?

"The biggest time delay tends to occur between the film being extruded and when it is used for printing. This can be a matter of a few days, but more often stretches into weeks and occasionally months. So, storage of the film is critical. The problem is that substrate manufacturers do not give clear guidance on

this subject in the datasheets relating to the different films they produce".

You said the main issue was storage, what information can you share on this?

"For a start, some customers are better equipped to handle storage than others, and Dyne decay is not necessarily consistent, so each case is different. It is also essential that the film was correctly surface treated at extrusion because this will have an impact on its shelf life and ability to be boost treated after storage. There are four factors involved in Dyne decay during storage: time, humidity, additives, and contamination. These make up what we call the 'decay profile'. In general terms, the more you have of each of the four factors, the greater the Dyne decay will be".

What is the best way for a converter to test the material?

"Using a Dyne pen. It's a simple, reliable, and inexpensive method, especially if you

compare it with the cost of attempting the next process with mis-matched surface energy levels between liquid and substrate. You can buy the Dyne pens from us via our website, so there is no need to take the risk of getting it wrong!"

How does Vetaphone help converters to evaluate their substrates?

"Here is an example of a customer that supplied us with different materials for testing in our Lab.

These were two types of PE – one with 600ppm of additive, the other a top-coated stock. Both decayed initially at the same rate, but the top-coated material levelled out after one month at 42 Dyne while the other continued to decay over the three months of testing by which time it had decayed to 36 Dyne. So, the choice the customer must make is either spend more money upfront on top-coated material or have the cost and inconvenience of boost treating the cheaper stock after a period of storage".



**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

Finora abbiamo parlato di trattamento delle superfici con trattamento Corona: che dire del trattamento al plasma?

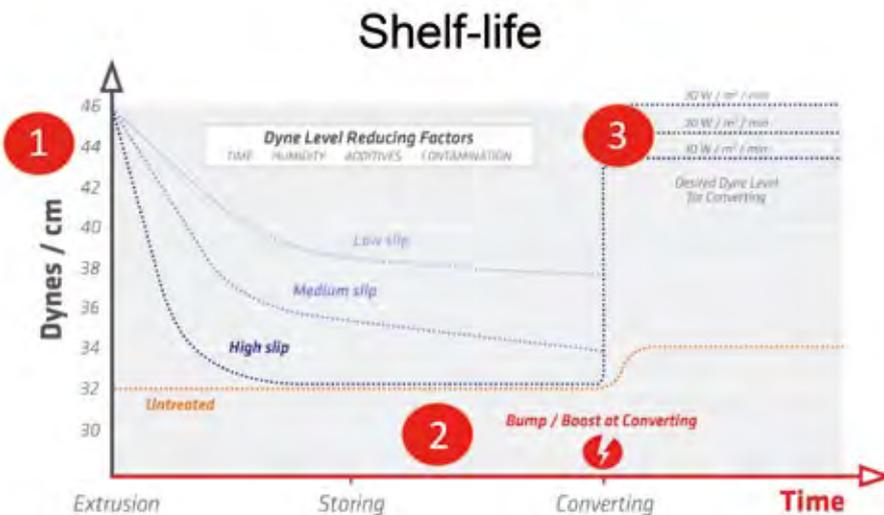
“Il trattamento al plasma è la migliore forma di trattamento superficiale se è necessario ottenere un alto livello di Dyne che può essere mantenuto per un lungo periodo, tipicamente su pellicole utilizzate in agricoltura, ma anche per altre applicazioni.

Il nostro test di laboratorio mostra che mentre il trattamento Corona raggiunge il livello di Dyne desiderato per la stampa o l'applicazione di adesivo, il decadimento è relativamente rapido rispetto al normale trattamento al plasma, dove il livello di Dyne raggiunto durante il trattamento è più alto e il decadimento è più lento e si atterra a un livello di Dyne superiore. L'uso del trattamento al plasma ad alta potenza consente di ottenere il livello di Dyne più elevato e tale livello viene mantenuto per un periodo molto più lungo. Ma ancora una volta, è una questione di costi: il trattamento al plasma è un processo molto più complesso e costoso e quello Corona è idoneo nella maggior parte dei casi”.

Quali sono i consigli di Vetaphone per i trasformatori che lavorano con film?

“Conoscere i parametri del film è essenziale: quanto è puro, quante ppm di additivo ha, qual è la sua granulazione? Questi sono tutti elementi chiave, quindi bisogna conoscere il profilo di decadimento che ho menzionato prima o avviare una produzione JIT se lo stoccaggio non è un problema. Quando si conserva una pellicola, bisogna mantenere la temperatura nell'intervallo 15 – 20° Celsius e l'umidità tra il 50 e il 60%. Alcuni camion per il trasporto sono dotati di aria condizionata, il che è positivo, è inoltre importante tenere i rotoli avvolti per evitare polvere e sporco. Infine, per i parametri di trasformazione, servono i dati sulla tensione superficiale dell'inchiostro o dell'adesivo forniti dai produttori. Se poi si misura la tensione superficiale del film, è possibile utilizzare il profilo della curva per calcolare il trattamento necessario per raggiungere il livello di Dyne corretto in ogni fase del processo.

Non ci sono scorciatoie, ma Vetaphone può consigliarti in ogni fase del percorso per utilizzare al meglio tempo e denaro! È molto importante verificare il livello di Dyne prima di ogni fase del processo”.



Overall, what recommendations does Vetaphone have for converters working with film material?

“Knowing film parameters is essential – how pure is it, how many ppm of additive does it have, what is its granulation? These are all key elements, so you really need to master the decay profile that I mentioned earlier or go for ‘JIT’ production where storage is not an issue. If you are storing film, keep the temperature in the 15 - 20 Celsius range, and the humidity between 50 - 60%. Some transport trucks are air-conditioned, which is good, and make sure you keep the rolls wrapped to keep out dust and dirt. Finally, to understand the converting parameters, you need ink/adhesive surface tension data from your suppliers. If you then measure the film surface tension, you can use the curve profile to calculate the boost dosage needed to reach the correct Dyne level at each process stage. There are no short cuts, but Vetaphone can advise you at every step of the way to ensure you make best use of your time and money!”

We have spoken so far of surface treatment in terms of corona – what about plasma?

“Plasma is the best form of surface treatment if you need to obtain a high Dyne level that can be retained over a long period, typically on films used in agriculture, but for

other applications too. Our Lab test shows that while corona treatment will achieve the desired Dyne level for printing or adhesive application, the decay is relatively quick compared with ordinary plasma treatment, where the Dyne level attained at treatment is higher and the decay is slower and flattens

out at a higher Dyne level. Using high power plasma treatment achieves the highest Dyne level, and that level is retained for a much longer period. But again, it's a question of cost – plasma is a far more complex and expensive process and corona is better suited in most cases”.

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. 714 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



Flowpack: il massimo col minimo. Alta protezione a basso impatto

Grande successo per l'evento di presentazione di "Flowpack: il massimo col minimo.

Alta protezione a basso impatto", pubblicazione tecnico -scientifica a cura delle ricercatrici del Politecnico di Torino Beatrice Lerma e Doriana Dal Palù nata da un'intuizione del futuro presidente UCIMA per il periodo 2022/2024 Riccardo Cavanna. L'iniziativa, inserita nel ricco calendario di Ipack-Ima, fiera internazionale specializzata in packaging e processing, ha contato sulla presenza di ospiti di spicco e su oltre 120 partecipanti, registrando il tutto esaurito.

"Questo documento – ha spiegato Cavanna – cerca di rispondere a una domanda fondamentale, ovvero se sia possibile ipotizzare un futuro per il flowpack.

L'idea mi è venuta visitando un centro di riciclo: mi sono reso



conto che partendo dal fondo si poteva pensare al tema della sostenibilità in una maniera diversa, non solo guardando il ciclo di vita del prodotto ma anche ripensandolo da un punto di vista scientifico e storico-culturale. È da qui che ho capito che come industria del packaging dovevamo attraversare la storia di questo meraviglioso tipo di confezione guardandolo da più

punti di vista".

Il white paper si compone di diverse sezioni: pillole temporali, capitoli tematici, storie di aziende, voci di persone e curiosità sull'ecopack.

"Questa pubblicazione – hanno detto le due curatrici – rappresenta il primo risultato di un'attività di ricerca che indaga, in senso ampio, le relazioni tra flowpack e sostenibilità. Il lavoro di ricerca del gruppo del Politecnico di Torino, che ha visto il coinvolgimento anche della dottoressa Ottavia Burello, rappresenta i diversi attori coinvolti in tutta la filiera del flowpack



ENGLISH News from industry

Flowpack: the maximum with the minimum. High protection with low impact

Great success for the presentation event of "Flowpack: the maximum with the minimum. High protection with low impact", technical-scientific publication by the researchers of the Polytechnic of Turin Beatrice Lerma and Doriana Dal Palù, born from an intuition of the future UCIMA president for the period 2022/2024, Riccardo Cavanna. The initiative, included in the rich calendar of Ipack-Ima, an international trade fair specializing in packaging and processing, counted on the presence of prominent



guests and over 120 participants, recording a full house.

"This document - explained Cavanna - tries to answer a fundamental question, namely whether it is possible to envisage a future for the flowpack. The idea came to me while visiting a recycling center: I realized that starting from the bottom, it was possible to think about sustainability in a different way, not only looking at the life cycle of the product but also rethinking it from a scientific and historical-cultural point of view. It is from here that I understood that as a packaging industry we had to go through the history of this wonderful kind of package by looking at it from multiple points of view".

The white paper consists of several sections: time pills, thematic chapters, company stories, people's voices and curiosities about the ecopack.

"This publication - said the two curators - represents the first result of a research activity that investigates, in a broad sense, the relationship between flowpack and sustainability. The research work of the group of the Polytechnic of Turin, which also saw the involvement of Dr. Ottavia Burello, represents the different players involved in the entire flowpack supply chain and the different functions and complexity of this type of flexible packaging.

The university was therefore a bridge between the world of business and the world of research, fostering mutual dialogue and focusing on possible critical issues to be reported to the world of political decision-makers and the overall supply chain".

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 gofratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettifica di cilindri calandra



Da 35 anni eseguiamo rivestimenti personalizzati per le più svariate esigenze

Tempestività negli interventi
Alta qualità dei prodotti
Supporto tecnico

fanno della nostra azienda il partner ideale

SIMER

STRADA PER ASTI, 78 14019 VILLANOVA D'ASTI - AT
TEL +39 0141 946663 - 947214 FAX +39 0141 946148

WWW.SIMERCOATING.COM - INFO@SIMERCOATING.COM



e le diverse funzioni e la complessità di questa tipologia di imballaggio flessibile. L'università è stata quindi un ponte tra il mondo delle imprese e il mondo della ricerca, favorendo il dialogo reciproco e la messa a fuoco di possibili criticità da riportare al mondo dei decisori politici e della filiera complessiva”.

SunLam contribuisce alla compostabilità degli imballaggi stampati digitalmente con HP Indigo

Sun Chemical ha collaborato con HP, Futamura e Mitsubishi Chemical per produrre una confezione compostabile, che combina singoli componenti (supporti, inchiostri e adesivo) certificati dalle principali organizzazioni che si occupano di test.

La busta industriale compostabile costituita da pellicola di cellulosa certificata Futamura per uso domestico e compostabile industrialmente, NatureFlex™ 23NK, è stata stampata su una

macchina da stampa digitale HP Indigo 6K e laminata utilizzando l'adesivo SunLam SFC100+HAC306 senza solventi e compostabile industrialmente di Sun Chemical e BioPBSTM FD92PM di Mitsubishi Chemical, pellicola sigillante trasformata da Baker Labels.

I risultati ottenuti durante il processo di stampa digitale, così come la laminazione senza solventi, hanno fornito prestazioni di laminazione e sigillatura paragonabili a quelle di una tradizionale confezione a base di plastica.

L'adesivo per laminazione SunLam di Sun Chemical è stato certificato da DIN-Certco, un ente tedesco di certificazione leader, globale e indipendente per i prodotti compostabili, la certificazione conferma che l'adesivo soddisfa gli standard compostabili.

Tutti i singoli componenti dell'accoppiato sono stati certificati individualmente da organismi

indipendenti. Tuttavia, affinché tutto l'accoppiato (e la busta) sia completamente certificato, dovrebbe superare un test di disintegrazione.

“Siamo lieti di fare la differenza per l'ambiente attraverso collaborazioni che creano imballaggi compostabili, come questa con HP Indigo, Futamura e Mitsubishi Chemical.

Abbiamo anche lavorato duramente per sviluppare prodotti come SunLam, che soddisfano gli standard di compostabilità e alla fine aiuteranno i nostri clienti a migliorare la loro economia circolare”, ha commentato Marcos Valdezate, Global Business Development Manager di Sun Chemical per SunEvo™ Coatings for Digital.

PCMC apre il Packaging Innovation Center all'avanguardia

Una struttura moderna presenterà le ultime tecnologie di stampa flessografica e di trasformazione dei pacchi.



ENGLISH News from industry

SunLam contributes to compostability of digitally produced packaging with HP Indigo

Sun Chemical has collaborated with HP, Futamura and Mitsubishi Chemical to produce a compostable pack, which combines individual components (substrates, inks and adhesive) certified by leading testing organisations.

The industrial compostable pouch comprised of Futamura's certified home and industrially compostable cellulose film, NatureFlex™ 23NK, was printed on an HP Indigo 6K digital press and laminated using Sun Chemical's solvent-free, industrially compostable adhesive SunLam SFC100+HAC306, and Mitsubishi Chemical's BioPBSTM FD92PM sealant film converted by Baker Labels.

The results obtained during the digital printing process, as well as the solvent-free lamination, provided comparable lamination and sealing performance to a conventional plastic-based pack.

Sun Chemical's SunLam lamination adhesive has been certified by Germany's DIN-Certco – a leading, global, independent certifying body for compostable products – to meet compostable standards.

All of the individual components of the laminate have been individually certified by independent bodies. However, for the full laminate (and pouch) to be fully certified, it would

need to pass a disintegration test.

Marcos Valdezate, Sun Chemical Global Business Development Manager for SunEvo™ Coatings for Digital, commented: "We are pleased to be making a difference to the environment through compostable packaging collaborations, such as this one with HP Indigo, Futamura and Mitsubishi Chemical. We have also been working hard to develop products, such as SunLam, which meet compostable standards and will ultimately help our customers to expand their circular economy".

PCMC opens state-of-the-art Packaging Innovation Center Modern facility will be hub for latest flexographic print and package converting technologies

Paper Converting Machine Company (PCMC), part of Barry-Wehmiller, welcomed 70-plus customers, suppliers and area supporters to its new Packaging Innovation Center on April 26 for a ribbon-cutting ceremony, tour and overview presentation.

Located at PCMC's headquarters in Green Bay, this state-of-the-art facility - focused on the printing and packaging industries - will serve as a resource for training, demonstrations and industry trials, along with research and development opportunities. The new center features the latest equipment for plate mounting, anilox roll laser cleaning, and

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

Paper Converting Machine Company (PCMC), parte di Barry-Wehmiller, ha accolto oltre 70 clienti, fornitori e sostenitori nel suo nuovo Packaging Innovation Center il 26 aprile per l'inaugurazione, un tour e una presentazione del centro.

Situata presso la sede centrale di PCMC a Green Bay, questa struttura all'avanguardia, dedicata ai settori della stampa e dell'imballaggio, fungerà da risorsa per la formazione, le dimostrazioni e le prove oltre a essere una opportunità di ricerca e sviluppo. Il nuovo centro è dotato delle più moderne attrezzature per il montaggio delle lastre, la pulizia laser degli anilox e la stampa flessografica in linea e a tamburo centrale.

"Stiamo lanciando questo centro di esperienza unico con stampa flessografica a tamburo centrale e in linea e presto aggiungeremo attrezzature per la stampa digitale, la laminazione e la trasfor-

mazione di sacchetti e buste", ha affermato Rodney Pennings, direttore vendite-stampa, rivestimento e laminazione di PCMC.

"Siamo molto grati ai nostri partner del settore per aver contribuito con le loro attrezzature, conoscenze ed esperienze, in modo da poter condividere le ultime innovazioni nella stampa flessografica e nella trasformazione di sacchetti".

Gli attuali partner di PCMC presenti al centro includono 3M, All Printing Resources Inc., AV Flexologic, Clean Planet, Fox Valley Flexo Services, Harper Corporation of America, Interflex Laser Engravers, INX International Ink Co., Miraclon, Rossini s.p.a., Sandon Global, tesa SE, Wikoff Color Corporation e XSYS, oltre a Hudson-Sharp, che fa parte di PCMC. In futuro, PCMC cercherà di espandere le capacità del centro collaborando con altre aziende innovative che servono l'industria della stampa flessografica.

"PCMC si è sempre concentrata sulla fornitura di macchinari innovativi e di alta qualità, insieme all'eccellenza nell'assistenza clienti", ha affermato Stan Blakney, presidente del Gruppo BW Converting Solutions. "È gratificante offrire una struttura all'avanguardia dove i nostri clienti possono ricevere una formazione pratica e conoscere meglio le ultime tecnologie che PCMC e i nostri partner hanno da offrire". Nell'ambito del focus educativo del centro, dal 21 al 23 giugno si terrà un seminario di formazione flessografica di tre giorni e sono previsti altri eventi.

Avery dennison lancia un nuovo servizio di prova per le etichette

Avery Dennison rende disponibile AD Procerta, un nuovo servizio per analisi e prove di laboratorio destinato a trasformare il modo in cui l'industria farmaceutica opera nel mondo spesso complesso delle prove

sui materiali delle etichette.

Ci sono molte variabili coinvolte nella creazione di etichette per prodotti farmaceutici, come le medicazioni, che devono essere prodotte e applicate perfettamente per la sicurezza del paziente.

È necessario conoscere le normative legali e il modo in cui le etichette si comporteranno in ambienti specifici, per garantire che siano sufficientemente robuste da soddisfare le esigenze dell'utente finale.

Ci sono innumerevoli fattori che devono essere considerati e gli ingegneri che si occupano degli imballaggi farmaceutici insieme ai proprietari di marchi ora potranno accedere a un servizio in grado di semplificare e snellire questo processo.

"Abbiamo identificato un'esigenza del mercato", afferma Benoît Jourde, senior manager delle nuove piattaforme di crescita per l'Europa, Avery Dennison, "che al momento

ENGLISH News from industry



central impression and inline flexographic printing.

"We're launching this unique experience center with flexographic central impression and inline printing capabilities, and will soon be adding digital printing, lamination, and bag and pouch converting equipment", said Rodney Pennings, PCMC's Director of Sales-Printing, Coating and Laminating. "We're very grateful to our industry partners for contributing their equipment, knowledge and experience, so we can share the latest innovations in flexographic printing and bag converting".

PCMC's current partners at the center include 3M, All Printing Resources Inc., AV Flexologic, Clean Planet, Fox Valley Flexo Services, Harper Corporation of America, Interflex Laser Engravers, INX International Ink Co., Miraclon, Rossini s.p.a., Sandon Global, tesa SE, Wikoff Color Corporation and XSYS, in addition to Hudson-Sharp, which is part of PCMC. In the future, PCMC will seek to expand the center's capabilities by collaborating with additional innovative companies serving the flexographic printing industry.

"PCMC has always been focused on providing high-quality, innovative machinery, along with excellence in customer support", said Stan Blakney, BW Converting Solutions' Group President. "It's gratifying to offer a state-of-the-art facility where our customers can get hands-on training and learn more about the latest technologies that PCMC and our partners have to offer".



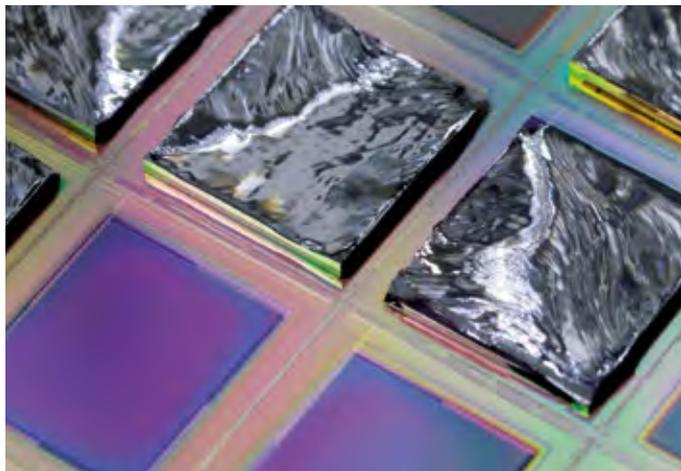
BMATIC 4.0

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



non è realmente soddisfatta. Sebbene ci siano alcuni eccellenti laboratori di terze parti, o mancano le competenze specifiche per analizzare le etichette autoadesive o hanno tempi di consegna estremamente lunghi”.

È qui che la grande esperienza di Avery Dennison nella scienza dei materiali, combinata con l'approccio innovativo, indipendente e affidabile di AD Procerta, può rivelarsi preziosa: accelera il processo, fornisce informazioni basate sui fatti e offre strutture che pos-

sono ospitare metodi di prova specifici.

Leiden Bio Science Park, nei Paesi Bassi, ospita il laboratorio all'avanguardia di AD Procerta, per eseguire un'ampia gamma di prove.

“Molte prove specifiche per etichette possono essere eseguite presso la struttura con la guida di un team di esperti per determinare se un materiale per etichette è adatto a una determinata applicazione”, afferma Jos van Noort, ricercatore globale nell'ambito delle innovazioni farmaceutiche di Avery Dennison.

“Simuliamo le condizioni del mondo reale nei nostri laboratori e restringiamo le opzioni per testare i materiali”, aggiunge Benoît, per poter proporre ai clienti una serie di scelte che sono state tutte messe alla prova a fondo in scenari di vita reale, così possono confrontare le opzioni in modo equilibrato e completo.

Alcune grandi aziende farmaceutiche hanno sperimentato il servizio negli ultimi due anni, con l'obiettivo di lanciarlo quest'anno.

“Abbiamo imparato molto grazie a questi clienti pilota, ora stiamo lavorando con più di cinque grandi aziende farmaceutiche e anche alcune più piccole”, conclude Benoît.



ENGLISH News from industry

As part of the center's educational focus, a three-day flexographic training seminar will be held there from June 21 to 23. Additional events are expected to be announced.

Avery Dennison launches a new label testing service

Avery Dennison opens AD Procerta™, a new laboratory and testing facility service that is set to transform how the pharmaceutical industry navigates the often complex world of label material testing.

There are many variables involved when creating labels for pharmaceutical products, such as medications, which need to be executed and applied perfectly for patient safety. Understanding the numerous legal and regulatory requirements and how labels will perform in specific environments, to ensure that the labels are robust enough to meet the demands of the end-user. There are countless factors that need to be considered and pharmaceutical packaging engineers along with brand owners now have access to a service that can simplify and streamline this process.

“We identified a market need”, states Benoît Jourde, senior manager new growth platforms Europe, Avery Dennison. “It is a market need that is not really fulfilled at the moment. Although there are some excellent third-party laboratories out there, they are either missing the expertise specifically on self-adhesive labels, or they have extremely

long lead times”.

That's where Avery Dennison's long-standing history in materials science, combined with AD Procerta's fresh, independent and reliable approach can prove valuable. It speeds up the process, provides fact-based information, and offers facilities that can accommodate specific testing methods.

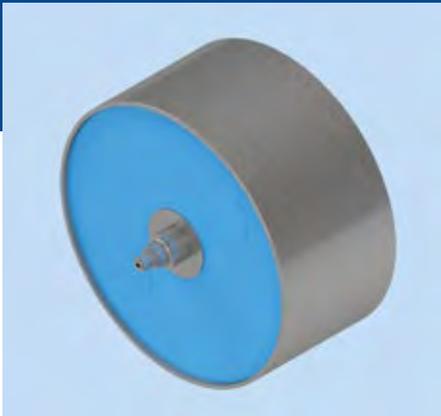
Leiden Bio Science Park in the Netherlands, is home to AD Procerta's state-of-the-art laboratory, which provides access to a wide range of testing capabilities. “A variety of label-specific tests can be performed at the facility with the guidance of an expert team to determine whether a label material is suitable for a given application”, says Jos van Noort, principal scientist global pharma innovations, Avery Dennison.

“We simulate real-world conditions in our laboratories and narrow down the options for testing materials”, adds Benoît. It offers customers a number of choices that have all been thoroughly tested in real-life scenarios, allowing them to compare and contrast the options fairly.

A few big pharmaceutical companies have piloted the service over the last two years, with the goal of launching it this year. “Having learned from these pilot customers, we're now working with more than 5 large pharma companies and a few smaller ones as well”, concludes Benoît.



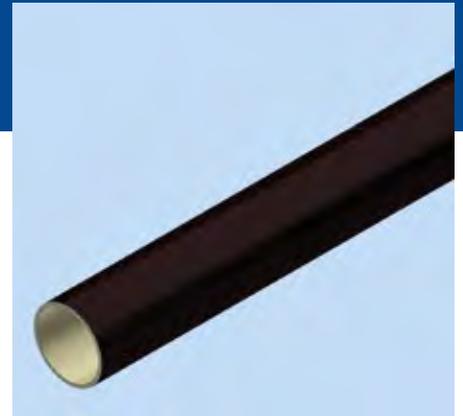
Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



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

13-15 . 10 . 2022
PAD/HALL 8/12 **fieramilano**

viscom
Italia 2022
Co-located with
iNPRINT
MILAN

33rd MOSTRA CONVEGNO INTERNAZIONALE DI COMUNICAZIONE VISIVA
33rd international trade fair and conference on visual communication

prospettive
INCREDIBILI
In-credible perspectives

Built by



In the business of
building businesses

WWW.VISCOMITALIA.IT



FIERA MILANO



G29

*Sistema di controllo
viscosità, pH e temperatura
per inchiostri a base acqua*

Benefici

- miglioramento della qualità di stampa
- aumento della velocità di stampa

Tecniche

- compatto e realizzato in acciaio inox
- automazione 4.0
- nessuna parte meccanica in movimento
- manutenzione ridotta

Impiego

- semplice da utilizzare
- installazione in linea

Sostenibilità

- riduzione di scarti
- risparmio energetico
- basso impatto ambientale

Corrispondenza dei colori digitale: la ricetta per una qualità ripetibile e un'efficienza ottimizzata nella flessografia

In un sondaggio condotto da Flint Group nel 2016, gli stampatori di etichette americani ed europei affermarono che la corrispondenza dei colori era il principale ostacolo alla produttività, ben più di altri aspetti quali la viscosità e la polimerizzazione. Le aziende stavano perdendo in media 2,5 ore macchina al giorno per raggiungere i target di colore. Questa allarmante statistica ci ha motivati a scoprire il perché e cosa si poteva fare per risolvere questa situazione.

Anche senza tenere conto del processo di stampa, la riproduzione accurata della tonalità di colore desiderato è estremamente complicata. Innanzitutto, i proprietari dei marchi si aspettano dai loro fornitori standard elevati in termini di accuratezza del colore, che si concretizza con DeltaE non superiore a 1,5. Non ci possono essere compromessi, perché il colore è un elemento importante identificando in modo visivo il marchio, che in definitiva promuove le vendite al dettaglio.

In secondo luogo, oggi gli stampatori di etichette e imballaggi devono produrre sempre più colori diversi. Pensiamo alla varietà di gusti, odori, opzioni salutistiche, sotto-marchi regionali e promozioni temporanee. I marchi sono anche dinamici, nuove varianti soppiantano quelle vecchie per continuare a essere interessanti

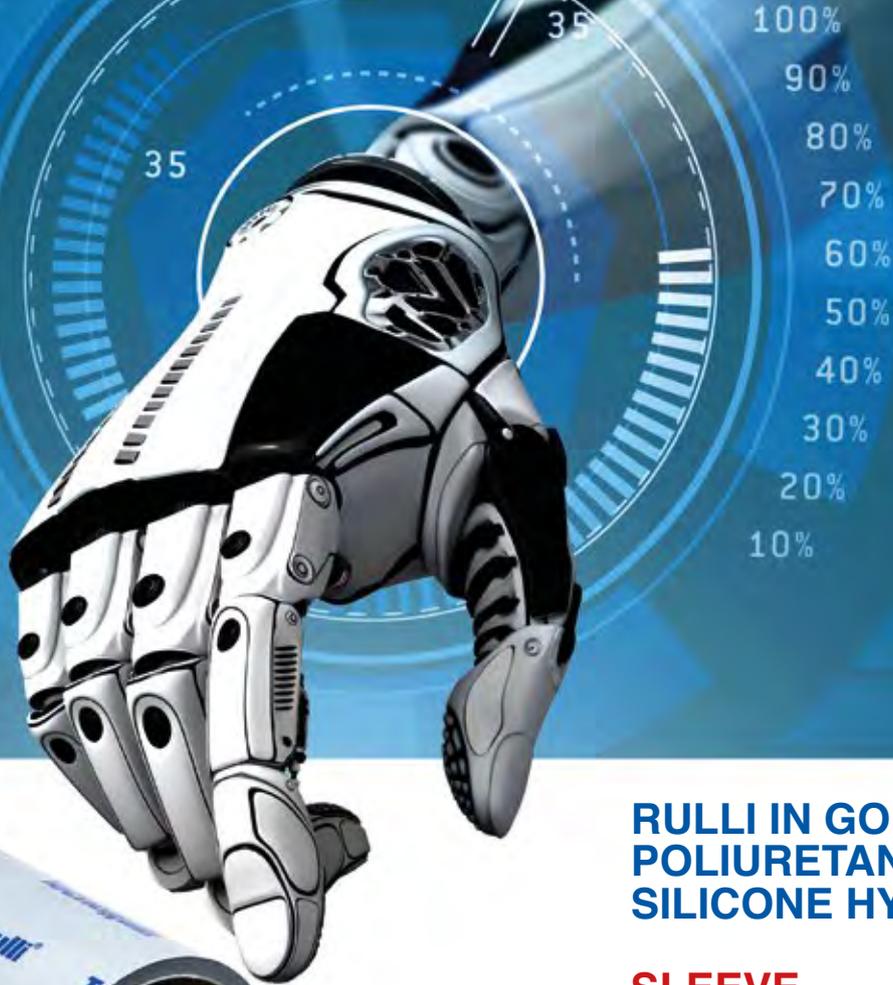
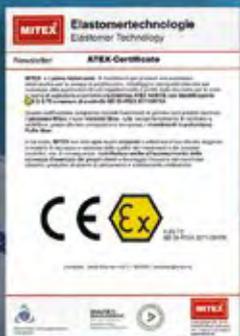
GLI STAMPATORI DI ETICHETTE A BOBINA E IMBALLAGGI FLESSIBILI PERDONO ORE DI PRODUZIONE PREZIOSE E MATERIALE PER RAGGIUNGERE I COLORI SCELTI DAI LORO CLIENTI. NON C'È DA MERAVIGLIARSI: NUMEROSI FATTORI QUALI IL TIPO DI SUBSTRATO, IL RIVESTIMENTO, L'ANILOX E GLI INCHIOSTRI, INFLUISCONO SUI COLORI OTTENUTI. UN NUOVO DATABASE DI FORMULAZIONI DI INCHIOSTRI, CHE USA RIFERIMENTI CROMATICI DIGITALI, AIUTA GLI STAMPATORI A OTTENERE COLORI ACCURATI AL PRIMO TENTATIVO RIDUCENDO COSÌ NOTEVOLMENTE GLI SPRECHI

e rilevanti. Di conseguenza, ogni giorno gli stampatori hanno bisogno di nuove corrispondenze per almeno la metà dei loro lavori di miscelazione dei colori.

LE FORMULAZIONI PER TENTATIVI PROSCIUGANO IL VALORE

Abbiamo scoperto che il nostro campione di stampatori di etichette stava perdendo valore perché usava un metodo semplicistico e inefficiente andando a "tentativi" per verificare la corrispondenza dei colori. Alla ricezione dell'ordine di stampa, l'operatore della macchina consultava la guida PANTONE per cercare la formulazione e miscelava i colori base e gli additivi di conseguenza.





**RULLI IN GOMMA
POLIURETANO RILSAN
SILICONE HYPALON**

SLEEVE
per l'imballaggio flessibile
SLEEVE Rotocalco ESA

RULLI
in spugna microporosa
MICROGRAF®

FLEXO & CONVERTING
ROTOGRAVURE
OFFSET
METAL DECORATION
WOOD TEXTILE TANNING

TecnoRulli®

NOVITA' 2021
nuovi rivestimenti
TEXGOMMA™

BOLOGNA
+39 051 743223
MILANO
+39 02 57510852
VERONA
+39 045 8620041

www.tecnorulli.it

MESCOLE & TECNOLOGIE
in collaborazione con:

HANNECARD
YOUR ROLLER EXPERT



Exclusive dealer for Italy



Confrontava quindi visivamente la miscela ottenuta con la tonalità PANTONE.

VARIABILI NELLA FLESSOGRAFIA CHE INFLUISCONO SUL COLORE

Ci sono vizi sostanziali in questo approccio. Il controllo visivo è soggettivo, ogni persona infatti vede i colori in modo diverso, in base a fattori genetici e livello di attenzione. Inoltre, la guida delle formulazioni fornisce varianti solo per le carte patinate e non patinate. Ma uno stampatore di etichette deve riprodurre un colore su molteplici tipi di substrati. Le caratteristiche, il colore e il trattamento della superficie di questi substrati provocano una variazione nella riflessione e nell'assorbimento della luce. Anche la scelta dell'anilox influisce in modo significativo sulla qualità del colore perché un anilox

con un volume elevato di celle trasferisce una maggiore quantità d'inchiostro e quindi una densità del colore maggiore. E ogni serie di inchiostri ha una composizione chimica specifica.

I nostri stampatori di etichette e imballaggi dovevano inevitabilmente adattare le loro formulazioni PANTONE, rimiscelando e controllando più volte fino all'ottenimento del target. Oltre alla perdita di ore di lavoro, ciò significava spreco di inchiostro, svariati metri di scarti per lavoro e una bassa probabilità di ottenere gli stessi risultati per ordini ripetuti. La precisione della corrispondenza variava da un operatore all'altro.

Si doveva adattare una formulazione generica all'applicazione, quindi il ruolo della corrispondenza del colore era limitata a operatori specifici - un problema per le risorse umane. In un anno, la perdita di produttività può corrispondere quindi a migliaia di ore di produzione perse più il costo dei materiali - e più veloce è la macchina più la perdita aumenta.

LA CORRISPONDENZA DEL COLORE DIVENTA SCIENZA RIPETIBILE E MISURABILE

Con queste sfide in mente, abbiamo deciso di sviluppare uno strumento per rendere la corrispondenza dei

ENGLISH Version

Digital Color Matching: the recipe for repeatable quality and optimized efficiency in flexo

LABEL AND PACKAGING WEB CONVERTERS ARE LOSING VALUABLE PRODUCTION HOURS AND SCRAPPED MATERIAL IN ORDER TO MEET TIGHT COLOR TARGETS EXPECTED BY BRAND OWNERS. NO WONDER: MANY FACTORS, SUCH AS TYPE OF SUBSTRATE, COATING, ANILOX ROLL AND INK SET, INFLUENCE THE COLOR RESULT. A NEW INK RECIPE DATABASE, USING DIGITAL COLOR REFERENCES, HELPS CONVERTERS TO ACHIEVE COLOR ACCURACY AT THE FIRST ATTEMPT – AND REDUCE WASTE SIGNIFICANTLY

In a 2016 survey conducted by Flint Group, US and European label converters told us that color matching was the main hindrance to productivity - way ahead of other challenges like viscosity or curing. Companies were losing on average 2.5 press hours per day trying to reach color targets. This alarming statistic motivated us to find out why, and what

could be done to resolve it. Even without taking the printing process into consideration, accurately reproducing a special brand color shade is massively challenging. First, brand owners expect high standards of color accuracy from their suppliers, usually within 1.5 DeltaE. There can be no compromise, because color is an important element of a brand's

strong visual identity, which ultimately drives retail sales.

Second, label and packaging printers have more special colors to produce today. Consider the variety of flavors, scents, health-conscious options, regional sub-brands and temporary promotions. Brands are also dynamic, with new variations replacing old ones to keep them interesting and relevant. As a result, converters need new matches for as many as half their color mixing jobs per day.

TRIAL-END-ERROR FORMULATIONS DRAIN VALUE

We discovered that our sample of label printers were losing value because they used a simplistic, inefficient color matching method involving "trial and error". On receiving a printing order, the press operator consulted the PANTONE formula guide for the recipe, then mixed the base colors and additives accordingly. They would then use eyesight to compare their mix with the PANTONE shade.

VARIABLES IN FLEXO AFFECTING COLOR

There are significant flaws to this approach. Eyesight is subjective, as everyone sees color differently, according to genetic factors and levels of alertness. Furthermore, the formula guide provides variations for only coated and uncoated papers. Yet, a label printer must reproduce a color on a multitude of substrate types. The properties, color and surface treatment of these all cause a variation in the reflection and absorption of light. Also, choice of anilox roll also has a significant influence on the color quality because higher anilox cell volumes mean a larger ink transfer and thus greater color density. And each ink set has its unique chemical composition. Our sample of label printers would inevitably have to adapt their PANTONE recipes, remixing and proofing more than once till the target was achieved. Besides the loss of production hours, this meant ink waste, several meters of scrap per job, and a low probability of getting the same results for

www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution

colori un processo misurabile, ripetibile e controllato, tenendo conto di tutte le variabili che influiscono sul colore nella stampa di etichette e imballaggi.

Da qui è nato VIVO Colour Solutions, che comprende due servizi distinti. Il primo è VIVO Colour Portal, uno strumento di comunicazione Web tra clienti e il nostro GCC (Global Colour Centre, centro colore globale) di Lodz, in Polonia. Il secondo è VIVO Colour Cloud, un database intelligente che traduce il target di colore del cliente in una formulazione di inchiostro che corrisponde al target in macchina, tenendo conto di substrato, serie di inchiostri e anilox utilizzati, garantendo la precisione al primo tentativo.

Al momento, VIVO contiene all'incirca 400.000 formulazioni per flessografia UV, tutte testate nel nostro GCC, nate da circa 2000 tonalità di colore. Le formulazioni vengono prodotte usando otto delle serie di inchiostri di Flint Group - inclusa una serie speciale che usa solo le tonalità "High Resistant Base" - sette volumi diversi di anilox e quattro tipi di substrati. Attualmente, VIVO Colour Cloud è disponibile per inchiostri per flessografia UV, e presto ospiterà anche i nostri inchiostri serigrafici e offset UV e i nostri inchiostri a base acqua. I substrati selezionati rappresentano circa l'80% di quelli utilizzati nel mercato dell' etichetta.

MOTORE DI RICERCA INTUITIVO BASATO SUL CLOUD

Cosa importante: VIVO Colour Solutions è un servizio su misura, adattato alle condizioni della macchina da stampa dell'utente. Quando un etichettificio acquista una licenza utente, eseguiamo un'analisi delle caratteristiche dell'attività e una verifica dei tipi di anilox utilizzati per creare un motore di ricerca su misura. La scelta dell'anilox influisce in modo significativo sul colore perché un anilox con volume elevato causa un maggiore trasferimento dell'inchiostro e quindi una densità del colore superiore.

I detentori della licenza VIVO hanno accesso all'intero database di colori attraverso un motore di ricerca sicuro sul cloud, nonché a un portale Web per assistenza e domande su nuovi colori. Quando accede al database su VIVO Colour Cloud, l'utente riceve la formulazione corretta nel breve tempo necessario per selezionare i parametri del lavoro, come richiesto dal motore di ricerca di VIVO. Una volta eseguito l'accesso, l'utente immette i riferimenti colore del cliente, usando standard colore digitali: oltre ai riferimenti PANTONE, accetta valori $L^*a^*b^*$, file CxF e campioni colore. L'operatore effettua quindi la selezione in un menu personalizzato di tipi di anilox. Il software calcola il volume di inchiostro (cm^3/m^2).

repeat orders. Matching accuracy differed from one operator to the next.

The experience needed to adapt a generic in formula to the application, so the role of color matching was restricted to designated operators – a human resources challenge. In a year, the loss of value can be of thousands of hours' lost production time plus the costs of materials – and the faster the press, the more that loss is leveraged.

COLOR-MATCHING BECOMES MEASURABLE, REPEATABLE SCIENCE

With these challenges in mind, we set about developing a tool to make color matching a controlled, measurable and repeatable process, taking into account all variables affecting label and packaging print colour. This led to the creation of VIVO Colour Solutions, consisting of two distinct services.

The first is VIVO Colour Portal, a web portal communication tool between clients and our Global Colour Centre (GCC), in Lodz, Poland. The second is VIVO Colour Cloud,

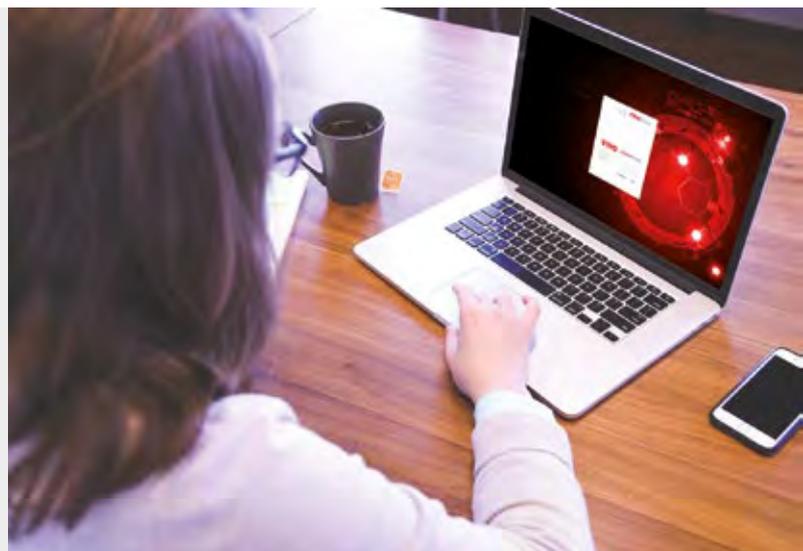
an intelligent database that translates the customer's colour target into an ink formulation to match the colour target on the press, taking into account the substrate, ink set, and anilox settings, to ensure accuracy at the first attempt.

Currently, VIVO contains approximately 400,000 UV flexo formulas, all tested at the GCC, combined from around 2000 colour shades. These are currently made using eight of Flint Group's ink series - including a special series only using "High Resistant Base" shades - seven anilox film weights and four substrate types.

The VIVO Colour Cloud covers UV flexo ink today and is being prepared to also host our water-based flexo ink UV offset and UV screen inks. The substrates selected represent roughly 80 per cent of the average label converter's usage requirements.

USER-FRIENDLY, CLOUD-BASED SEARCH ENGINE

Crucially, VIVO Colour Solutions is a bespoke service, fine-tuned to the conditions



of the user's press. When a label converter signs up for a user licence, we conduct a fingerprint, and an audit of anilox types used, to create a tailored search engine. Choice of anilox roll has a significant influence on the colour, because higher anilox cell volumes mean a larger ink transfer

and thus greater colour density. VIVO licence holders access the entire colour database through a secure search engine in the cloud, as well as a web portal service for support and new colour enquiries. Accessing the database in VIVO Colour



ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968

Rollers
for
every
use



**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

Zenit spa

Via I° Maggio, 26

29012 Caorso (PC) - Italy

Tel. +39 0523 821641

fax +39 0523 822577

e-mail: info@zenit-spa.com

www.zenit-spa.com

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



DIGITAL COLOR MATCHING



Viene quindi selezionato il substrato e il software fornisce la formulazione, che può essere stampata. VIVO si può collegare al software di fornitori di logistica di inchiostri quale GSE Ink manager, consentendo la comunicazione automatica della formulazione di inchiostro al fornitore per la miscelazione automatica.

Il portale Web, VIVO Colour Portal, è un servizio interattivo attraverso il quale i clienti possono richiedere assistenza tecnica al team del GCC e nuove formulazioni, ad esempio per un substrato non testato prima, con risposta garantita entro 24 ore.

VALORE E PRECISIONE, SEMPRE

L'uso di un database e di un riferimento colore comunemente accettato standardizza, semplifica e accelera il processo di corrispondenza del colore, una volta com-

piesso, con un potenziale risparmio di costi pari a oltre € 100.000 all'anno.

Innanzitutto, garantisce risultati precisi e coerenti, coprendo l'intero spettro cromatico visibile al primo tentativo, indipendentemente da chi esegue la corrispondenza, o da dove viene eseguita. L'etichettificio ha la garanzia che i colori di marchi più complessi saranno riprodotti fedelmente sul target in macchina, turno dopo turno, e in particolare per le aziende di stampa multinazionali, in tutte le sedi. E anche quando arriva l'ordine ripetuto, sono garantiti risultati identici.

Ottenere la qualità "giusta al primo tentativo" consente di risparmiare materiale, migliora la resa dell'inchiostro ed elimina fino a 100 m² di sprechi durante la preparazione iniziale per lavoro. Grazie a VIVO, un etichettificio di Dublino (Irlanda) risparmia, ad esempio, 5.000 metri lineari di carta e 30 kg di inchiostro al mese.

L'eliminazione della necessità dell'esperienza umana dalla corrispondenza del colore dovrebbe essere una buona notizia anche per gli operatori interessati. Pone fine a un ambiente chiuso e rigido e permette agli operatori di dedicare tempo alla preparazione per un passaggio da un lavoro all'altro più fluido e rapido, o all'esplorazione creativa di nuove opportunità, una produzione più snella e intelligente. ■

Cloud, the user receives the correct formulation in the short time it takes to select the job parameters, as prompted by VIVO's search engine. Once logged in, the user enters the customer colour reference, using digital colour standards: as well as PANTONE references, it accepts L*a*b* values, CxF files and colour samples.

The operator then selects from a bespoke menu of anilox types. The software calculates the ink volume (cm³/m²).

The substrate is then selected and the software provides the formulation, which may be printed out. VIVO can link up with software from ink logistics providers such as GSE Ink manager, enabling automatic communication of the ink formulation to the ink dispenser for automatic mixing.

The web portal, VIVO Colour Portal, is an interactive service, through which customers can seek technical support from the GCC team and also request new formulations, for example on a previously untested substrate, with results guaranteed within 24 hours.

GENERATING VALUE AND CONSISTENT ACCURACY

Using a database and commonly accepted color standards standardizes simplifies and accelerates the once complex process of color matching, potentially generating value worth over €100,000 per year.

First, it gives consistently accurate results, covering the complete visible color spectrum at the first attempt, irrespective of who is matching the color – or where.

The converter has assurance that the most complex brand colors will be faithfully reproduced on target on the press, from one shift to the next, and crucially, for multi-national printing houses – one location to the next. When the repeat order comes, identical results are similarly assured.

Getting quality 'right first time' leads to significant material savings, improving ink yield and eliminating up to 100m² of start-up waste per job. A label converter in Dublin, Ireland for example, is saving 5,000 linear metres of paper and 30kg ink per month, as a result of VIVO.

Taking the need for human expertise out of color matching should also be welcome news for the operators concerned. It breaks the organizational silo and frees up

valuable time that can be spent preparing for a smoother, faster job changeover, or creatively exploring new opportunities for leaner and smarter production.



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



Dow – HP – Reifenhäuser – Cadel Deinking – Karlville: innovativo progetto di riciclo nella produzione di buste stampate in digitale

AZIENDE LEADER DEL SETTORE UNISCONO LE FORZE PER RICICLARE LE BUSTE BARRIERA A BASE DI PE E PRODURRE NUOVE BUSTE IN PE DI ALTA QUALITÀ ADATTE AL RICICLO RISPETTANDO I DETTAMI DELL'ECONOMIA CIRCOLARE

Dow Packaging and Specialty Plastics, una business unit di Dow, insieme a HP Indigo, Reifenhäuser, Cadel Deinking e Karlville, hanno dato vita al primo progetto di riciclo meccanico da busta a busta, grazie a un approccio globale all'interno della value chain. Si tratta di un processo aggiuntivo per creare un'economia circolare per le buste stampate in digitale. Partendo da una busta barriera per alimenti a base di polietilene (PE) progettata per la riciclabilità, è stato utilizzato il riciclo meccanico e la disinchiostrazione per creare una busta MDO-PE di alta qualità per un prodotto detergente per i piatti contenente il 30% di contenuto riciclato e adatta al riciclo dopo l'uso.

Nella fase successiva, il team sta lavorando a un progetto pilota per il passaporto del prodotto digitale per consentire la registrazione delle proprietà dell'imballaggio rilevanti per il riciclo e per rendere la busta identificabile per il riciclo di alta qualità nell'ambito della gestione dei rifiuti post-consumo.

RICICLO OTTIMALE PERCHÉ PROGETTATO FIN DALL'INIZIO

La produzione della busta in PE di alta qualità ha richiesto diversi passaggi in un processo coordinato dove tutti i player hanno messo in campo le proprie competenze: "Le caratteristiche che devono avere i prodotti per l'imballaggio in plastica sono molto più complesse



del passato. Abbiamo modificato e potenziato le nostre linee di produzione per consentire a film e imballaggi non solo di essere economici e funzionali, ma anche di soddisfare la grande domanda di riciclabilità utilizzando strutture monomateriale", ha commentato Ralf Wiechmann, responsabile della divisione Innovazione Film di Reifenhäuser.

"Per questo progetto abbiamo ampliato le nostre competenze sui macchinari per coestrudere le nuove resine sulla nostra linea di film in bolla a nove strati EVO altamente flessibile e produrre film per imballaggio a base di PE a velocità di linea elevate. Questo progetto dimostra che se collaboriamo efficacemente con la value chain, possiamo produrre con successo imballaggi riciclabili,



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

Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:

Lithofood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

Deltafood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

Senolith WB FP, vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

Senolith UV FP, vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

**INCHIOSTRI
DA STAMPA
VERNICI & ❤️
MATERIALI
PER ARTI
GRAFICHE**

COLORGRAF S.p.A.

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

web www.colorgraf.it · E-mail colorgraf@colorgraf.it

secondo le linee guida Recyclclass e CEFLEX, e utilizzare materiali riciclati in applicazioni ad alto valore aggiunto.

“Per creare la nuova busta, HP ha stampato sul retro il film MDO-PE riciclabile sulla Indigo 25000 Digital Press con la grafica del detersivo per lavastoviglie, ottenendo il film per la laminazione utilizzando resine riciclate presso Pack Studios di Dow”, ha aggiunto Itai Shiffriss, responsabile della divisione Indigo Business Supplies di HP.

“La sostenibilità è un’area strategica di crescita chiave per i clienti HP e per HP e, allo scopo di dare un impulso all’economia circolare, collaboriamo con i principali partner della value chain”.

“Grazie a Dow’s Pack Studios e a una squadra di ricercatori di livello mondiale, abbiamo potuto offrire la nostra esperienza e capacità di test per far funzionare le nostre resine”, ha spiegato Laura Evangelio, servizio tecnico senior e specialista nello sviluppo di Dow Packaging & Specialty Plastics.

“La prima busta in PE è stata progettata per la riciclabilità con un massimo del 5% di EVOH nella struttura totale per la funzionalità della barriera e le resine innovative di Dow hanno garantito un notevole equilibrio tra rigidità e resistenza, sigillabilità a bassa temperatura, adesione agli strati barriera estrusi ed eccellente stabilità della bolla. Per la seconda busta a base dPE abbiamo utilizzato un



adesivo senza solventi ad alte prestazioni per consentire la laminazione del film MDO-PE sul film PE contenente resine riciclate dalla prima busta. Il progetto non è solo il coronamento dell’impegno per la sostenibilità del nostro settore, ma un vero esempio di lavoro di squadra scientifico mirato”.

“Per produrre le resine PE riciclate per la seconda busta, abbiamo utilizzato la nostra tecnologia di disinchiostro per ottenere il miglior risultato”, ha affermato Pablo Cartagena, responsabile dello sviluppo aziendale di Cadel Deinking. “Il processo di disinchiostro è fondamentale perché rimuove efficacemente l’inchiostro

ENGLISH Version

Dow – HP – Reifenhäuser - Cadel Deinking – Karlville: pioneering recycling proof of concept for digitally printed pouches

KEY INDUSTRY PLAYERS JOIN FORCES TO RECYCLE PE-BASED BARRIER POUCH INTO NEW HIGH-QUALITY PE POUCHES SUITABLE FOR REPEAT RECYCLING TO HELP DRIVE A CIRCULAR ECONOMY

Dow Packaging and Specialty Plastics, a business unit of Dow, together with HP Indigo, Reifenhäuser, Cadel Deinking and Karlville, announce the successful delivery of the first-of-its-kind pouch-to-pouch mechanical recycling concept, enabled by a unique value chain effort. The approach uses a multi-stage process to contribute to a circular economy for digitally printed pouches.

Starting with a polyethylene (PE)-based barrier food pouch designed for recyclability, the project team have used mechanical



recycling and deinking to create a high-quality dishwasher MDO-PE 1 (MDO-PE: Machine direction-oriented polyethylene pouch) containing 30 percent recycled contents and being itself suitable for recycling.

In a next step, the team is working on a digital product passport pilot to allow for recycling-relevant packaging properties to be recorded and to make the pouch identifiable for high-quality recycling within post-consumer waste management.

OPTIMAL RECYCLING OUTPUT DESIGNED FROM THE OUTSET

Delivering the high-quality PE-pouch has required several steps in a coordinated process with each team member applying their experience and capabilities collaboratively:

“The requirements for plastic packaging products have never been more complex than today. And we have modified and enhanced our Reifenhäuser production lines to enable films and packages not just to be economical and functional, but to meet the vast demand for recyclable packaging based

on mono-material structures”, commented Ralf Wiechmann, Head of Film Innovation at Reifenhäuser: “For this project we’ve broadened our machinery expertise to co-extrude the new resins on our highly flexible EVO 9-layer blown film line and produce PE-based packaging films at fast line speeds. This project shows that we can successfully both produce recyclable packaging, according to Recyclclass and CEFLEX guidelines, and use recycled materials in high value applications if we collaborate effectively along the value chain”.

“To create the new pouch, HP reverse-printed the recyclable MDO-PE film on the HP Indigo 25K Digital Press with the dishwasher pouch artwork to have it ready for lamination to the film using recycled resins at Dow’s Pack Studios”, added Itai Shiffriss, Head of Indigo Business Supplies at HP. “Sustainability is a key strategic growth area for HP customers and HP, and in order to drive the circular economy we collaborate with leading value chain partners”.

“Thanks to Dow’s Pack Studios and a team



**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**

dalla superficie della plastica per ottenere una plastica con caratteristiche simili alla materia prima vergine che assicura un riciclo da busta a busta di alta qualità. Siamo molto felici di collaborare con tutte queste aziende leader e di dimostrare che la tecnologia di disinchiostrazione di Cadel è considerata 'cruciale' per garantire la circolarità nella plastica".

"La macchina per la produzione di buste Karlville è quella con il minore ingombro sul mercato, progettata per scarti estremamente ridotti e cambio formato rapido, perfettamente adatta ai materiali riciclabili", ha affermato Gustavo Guzzi, direttore vendite EMEA di Karlville. "Siamo orgogliosi di far parte di questo progetto per produrre una busta a base di PE di alta qualità che è già di per sé una sfida. Ma consentire la riciclabilità è incredibile e con i giusti partner di progetto ora è possibile".

STEP FINALE: CHIUDERE IL CICLO PER LA TRACCIABILITÀ

Come ulteriore evoluzione del progetto, le aziende stanno lavorando per aggiungere la tracciabilità digitale in linea sulle buste con l'iniziativa R-Cycle, un'iniziativa interaziendale per sviluppare uno standard di tracciabilità aperto e applicabile a livello globale per imballaggi in pla-

stica sostenibili. L'obiettivo di questa iniziativa è registrare automaticamente le proprietà dell'imballaggio rilevanti per il riciclo durante la produzione fornendo un passaporto digitale del prodotto e trasmetterle attraverso la value chain. Mediante contrassegni speciali, gli imballaggi utilizzabili possono essere identificati al momento dell'avvio del processo di riciclo e suddivisi in frazioni monotipo. Questa è la chiave per ottenere riciclati di alta qualità al fine di continuare gli sforzi per chiudere il ciclo. R-Cycle è portato avanti da diverse parti interessate nel settore della plastica, tra cui Reifenhäuser, che sta contribuendo con la tecnologia al concetto di busta-a-busta.

"Dow è impegnata a favorire l'adozione di imballaggi a base di PE progettati per la riciclabilità, per recuperare il valore dell'uso iniziale come mostrato in questo progetto", ha concluso Jaroslav Jelinek, responsabile marketing globale per le tecnologie PE orientate, Dow Packaging & Specialty Plastics. "Con i Pack Studios, Dow sta contribuendo a test su scala industriale e capacità di produzione per accelerare lo sviluppo di tali progetti a livello globale. Questo annuncio rappresenta l'ultimo dei nostri sforzi per affrontare sia il cambiamento climatico che i rifiuti di plastica, perseguendo i nostri obiettivi di sostenibilità per proteggere il clima, limitare i rifiuti e chiudere il cerchio". ■



of world-class scientists, we could apply our full expertise and testing capabilities to make our resins work in this proof of concept", explained Laura Evangelio, senior technical service and development specialist at Dow Packaging & Specialty Plastics. "The first PE-rich pouch was designed for recyclability with up to 5% EVOH in the total structure for barrier functionality, and Dow's innovative resins provided a remarkable stiffness-toughness balance, low-temperature sealability, adhesion to extruded barrier layers and excellent bubble stability. For the second PE-based pouch we used a high-performing solventless adhesive to enable the lamination of the MDO-PE film to the PE-film containing recycled resins from the first pouch. The project is not only a triumph in our industry's sustainability efforts but a true example of focused scientific teamwork".

"To produce the recycled PE resins for the second pouch, we used our deinking technology to achieve the best outcome", said Pablo Cartagena, Business development

manager at Cadel Deinking.

"The deinking process is key because it effectively removes ink from the plastic surface to obtain a plastic with similar characteristics to the raw virgin material which helps to provide high-quality pouch-to-pouch recycling. We are very happy to collaborate closely with all these leading companies and to demonstrate that Cadel's deinking technology is considered 'crucial' to achieve circularity in plastic".

"The Karlville pouch machine is one with the most compact footprint on the market, designed for extremely low set-up waste and quick change-over, perfectly suitable for recyclable materials", said Gustavo Guzzi, EMEA Sales Manager from Karlville.

"We are proud to be part of this project to

manufacture a high-quality PE-based pouch which is itself already challenging. But to allow for recyclability is amazing, and with the right project partners it is now within reach".

NEXT STEP: CLOSING THE LOOP FOR TRACEABILITY

As a further evolution of the project, the companies are working to add digital traceability to the pouches in line with the R-Cycle initiative, a cross-company initiative to develop an open and globally applicable traceability standard for sustainable plastic packaging. The aim of this initiative is to automatically record recycling-relevant packaging properties during production by providing a digital product passport and to pass them on through the value chain. Using

special markings, usable packaging can then be identified in the recycling process and sorted into single-type fractions. This is the key to obtaining high-quality recyclates in order to continue efforts to close the loop. R-Cycle is being driven by several major stakeholders in the plastics industry, including Reifenhäuser, which is contributing the technology to the pouch-to-pouch concept. "Dow is engaged to drive the adoption of PE-based packaging designed for recyclability, which works in recycling and recovers the value of the initial use as shown in this project", concluded Jaroslav Jelinek, global marketing manager for oriented PE technologies, Dow Packaging and Specialty Plastics.

"Through Pack Studios, Dow is contributing to industry-scale testing and production capabilities to accelerate the development of such projects globally. This announcement represents the latest in our efforts to address both climate change and plastic waste with our extended sustainability targets to protect the climate, stop the waste and close the loop".

TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%

Imballaggi alimentari più sostenibili grazie alla vernice barriera all'ossigeno di hubergroup

Le soluzioni di imballaggio riciclabili sono sempre più richieste. Tuttavia, a causa del complesso profilo dei requisiti, gli imballaggi alimentari flessibili sono spesso costituiti da combinazioni di film diversi e sono quindi difficili da riciclare.

È qui che entra in gioco la nuova HYDRO-LAC GA Oxygen Barrier Coating di hubergroup Print Solutions, specialista in

inchiostri da stampa.

Protegge il cibo confezionato dall'ossigeno e permette quindi un imballaggio monomateriale, che è più facile da riciclare e può quindi rientrare nel ciclo dei materiali.

“L'imballaggio alimentare flessibile convenzionale consiste spesso in diversi strati di pellicola laminata di diversa natura chimica.

Ognuno svolge una funzione specifica - una di queste è la protezione contro l'ossigeno”, spiega il dottor Ralf Büscher, Senior Expert Projects Flexible

Con la nuova vernice barriera all'ossigeno, gli imballaggi alimentari flessibili (ad esempio per le noci) possono essere prodotti da monomateriale (Fonte: @sogmiller - stock.adobe.com) /

With the new oxygen barrier varnish, flexible food packaging (e.g. for nuts) can be produced from mono-material (Source: @sogmiller - stock.adobe.com)



ENGLISH News Materials

More sustainable food packaging thanks to hubergroup's new oxygen barrier varnish

Recyclable packaging solutions are increasingly in demand. However, due to a complex requirement profile, flexible food packaging often consists of combinations of different films and is, therefore, difficult to recycle. That is where hubergroup Print Solutions' new HYDRO-LAC GA Oxygen Barrier Varnish comes in. It protects the packaged food from oxygen and thus enables mono-material packaging. Consequently, it is easier to recycle and can be returned to the material cycle.

“Conventional flexible food packaging often consists of several laminated film layers of different chemical natures. Each fulfils a specific function – one of which is the protection against oxygen”, explains Dr Ralf Büscher, Senior Expert Projects Flexible Packaging at hubergroup. “However, packaging that consists of several plastics cannot be recycled at all or only with great effort”. That is where hubergroup's new oxygen barrier varnish comes into play. It allows food manufacturers to use pure, so-called mono-materials for their packaging. To do this, they use film laminates made of the same polymers (usually polypropylene or polyethylene), between which they apply the oxygen barrier varnish. An OTR (oxygen transmission rate) of less than 10 cubic centimetres of oxygen per square metre and day can be achieved under industrial conditions, when using polypropylene. Oxygen-sensitive foods such as muesli or nuts are



Le misurazioni mostrano che l'OTR per un film con la vernice barriera all'ossigeno di hubergroup è inferiore a 10 centimetri cubici di ossigeno per metro quadrato e giorno (Fonte: hubergroup) /

Measurements show that the OTR for a film with hubergroup's oxygen barrier varnish is below 10 cubic centimetres of oxygen per square metre and day)

Packaging di hubergroup.

“Tuttavia, gli imballaggi composti da diverse plastiche non possono essere riciclati affatto o solo con grande sforzo”.

È qui che entra in gioco la nuova vernice barriera all'ossigeno di hubergroup. Dà ai produttori di alimenti l'opportunità di usare i cosiddetti monomateriali puri per i loro imballaggi. Per fare ciò, si usano laminati di film fatti degli stessi polimeri (di solito polipropilene o polietilene), tra i quali viene applicata la vernice barriera all'ossigeno. Un OTR (tasso di trasmissione dell'ossigeno) inferiore a 10 centimetri cubici di ossigeno per metro quadrato e giorno può essere raggiunto in condizioni industriali, quando si usa il polipropilene, per esempio.

Gli alimenti sensibili all'ossigeno, come il muesli o le noci, sono così protetti in modo eccellente dall'ossigeno atmosferico in un imballaggio moderno e riciclabile. Dr Lutz Frischmann, Global Product Director Flexible Packaging di hubergroup: “Con la nostra nuova vernice barriera, possiamo contribuire a un'economia circolare insieme ai nostri clienti attraverso soluzioni innovative”.

Nel 2021, hubergroup ha già lanciato una vernice barriera all'acqua che protegge gli imballaggi di carta dall'umidità.

Con il lancio della vernice a barriera all'ossigeno, lo specialista internazionale degli inchiostri da stampa sta spingendo ulteriormente lo sviluppo di vernici a barriera sostenibili.

thus excellently protected from atmospheric oxygen in modern, recyclable packaging.

Dr Lutz Frischmann, Global Product Director Flexible Packaging at hubergroup: “Through innovative solutions such as our new barrier varnish, we can contribute to a circular economy together with our customers”.

In 2021, hubergroup has already launched a water barrier varnish that protects paper packaging from moisture. With the launch of the oxygen barrier varnish, the international printing ink specialist is now pushing the development of sustainable barrier varnishes even further.

Mondi & Henkel partner to launch fully recyclable mono-material refill pouch for Pril

Mondi and Henkel are helping consumers to wash dishes more sustainably by creating a completely new reuse packaging concept. The two companies worked together on a packaging solution for Henkel's hand dishwashing products that allows refilling plastic bottles from flexible pouches. This supports Henkel's sustainability targets of making 100% of its packaging recyclable or reusable and reducing 50% of fossil-based virgin plastic by 2025.

Convenient and lighter to carry home, the pouch completely empties thanks to its shaped design, leaving no residue. It is soft touch with a sturdy base so it can easily stand in-store, offering retailers attractive and eye-catching on-shelf appeal while also communicating all the brand

bescoco

BESCO srl nasce nel 1976 e nel corso degli anni, grazie agli stretti rapporti con le più importanti aziende del settore delle macchine da stampa, si specializza nella produzione di carrelli elevatori alzabobine.

La costante crescita tecnica ha portato l'azienda ad un ampliamento della gamma per consentire l'offerta di prodotti in grado di soddisfare ogni necessità.

L'elevata versatilità del processo produttivo consente alla BESCO, di personalizzare su richiesta i propri modelli per una copertura a 360° delle esigenze dei propri clienti.

BESCO srl was born in 1976 and year by year, thanks to close relations with the most important printing machines' manufacturers, specialized in reel lift trolleys' production.

The incessant technical development took the company to an enlargement of his products' range in order to satisfy any kind of requirements. The great production cycle's versatility allows BESCO to personalize (when requested) their trolleys to meet all customer's demands.

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



CBE1000/1250/1500

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



CB 2.6 - CB 2.10

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



CBM 700 P - CBM 700 S

La linea di carrelli completamente manuali. Range of manual trolleys



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

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



www.besco.it

 bescoco

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

Mondi & Henkel collaborano per lanciare una busta di ricarica monomateriale completamente riciclabile per il detergente Pril



Mondi e Henkel stanno aiutando i consumatori a lavare i piatti in modo più sostenibile creando un concetto di imballaggio riutilizzabile completamente nuovo. Le due società hanno studiato una soluzione di imballaggio per i prodotti Henkel per il lavaggio dei piatti che consente di riempire le bottiglie di plastica utilizzando ricariche in buste flessibili. Ciò supporta gli obiettivi di sostenibilità di Henkel di rendere riciclabile o riutilizzabile il 100% dei suoi imballaggi e di ridurre del 50% l'uso di plastica vergine di origine fossile entro il 2025.

Comoda e leggera da portare a casa, la busta si svuota completamente grazie al suo design sagomato, senza lasciare residui. È morbida al tatto con una base robusta in modo che pos-

sa stare facilmente sugli scaffali, offrendo ai rivenditori un appeal accattivante, comunicando anche tutte le informazioni sul marchio, compresi i vantaggi per la sostenibilità.

La busta a tenuta stagna di Mondy è certificata secondo ISTA 6, è quindi un imballaggio molto resistente sia per gli acquisti in negozio che online.

“La sostenibilità è un elemento vitale nel settore dei prodotti per la casa ed è una tendenza che sta cambiando l'intero mercato, ed è giusto che sia così. Nel nostro piano d'azione MAP2030 Mondy ha definito obiettivi di sostenibilità incentrati su soluzioni guidate dall'economia circolare. Ciò include l'obiettivo di rendere il 100% dei nostri prodotti riuti-

lizzabile, riciclabile o compostabile entro il 2025, proprio come la busta riciclabile sviluppata per Henkel. Il nostro approccio EcoSolutions ci ha permesso di lavorare a stretto contatto con il team di Henkel per creare il nuovo imballaggio.

Sebbene l'obiettivo fosse fornire una soluzione che aiutasse Henkel a raggiungere i suoi obiettivi di sostenibilità, dovevamo anche garantire che i materiali e la struttura proteggessero il prodotto durante il trasporto e sullo scaffale, prevenendo perdite e riducendo al minimo gli sprechi”, ha detto Muriel Joncheray, Global Key Account Manager Consumer Flexibles di Mondy.

Carsten Bertram, Head of Global Packaging Innovation Dishwashing di Henkel ha aggiunto: “Henkel è consapevole della sua responsabilità in relazione agli imballaggi.

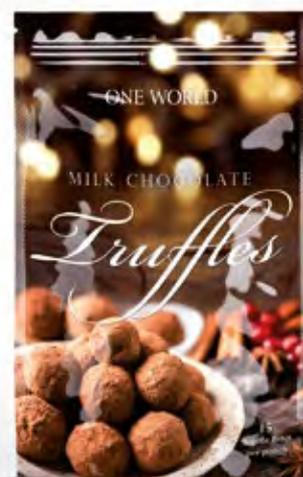
Ci impegniamo a promuovere imballaggi sostenibili e abbiamo molti obiettivi ambiziosi. La nostra strategia si basa sull'economia circolare e si concentra

sull'integrazione della plastica riciclata, sulla riduzione della quantità di imballaggi in plastica, sulla disponibilità di imballaggi riutilizzabili e sulla creazione di imballaggi completamente riciclabili per chiudere il cerchio. Mondy è stato il partner più adatto per aiutarci con la sua esperienza nella creazione delle migliori soluzioni possibili, per i prodotti, il pianeta e il cliente”.

Nuovo Film Cast in polipropilene per accoppiamento

L'ultimo sviluppo di Innovia Films è Propacast™ KF, un film in polipropilene cast trasparente specificamente progettato come soluzione di accoppiamento sia per macchine HFFS e VFFS e per applicazione lidding.

Stephen Langstaff, Business Development Manager, Packaging all'Innovia Films, spiega:



New Cast polypropylene Film for lamination

Innovia Films latest development is Propacast™ KF a clear cast polypropylene film that has been specifically designed as a lamination solution for HFFS, VFFS and lidding applications.

Stephen Langstaff, Business Development Manager, Packaging at Innovia Films explains “With the drive towards simplified packaging formats, and the need to develop mono material structures, we developed this cast polypropylene film to act as an inner sealing layer. This low temperature sealing film when laminated to other polypropylene films, such as our Propafilm™ CHS BOPP film with improved thermal resistance and shrinkage properties, creates an ideal structure for pouches. In the UK this structure would be recognised by OPRL as fully recyclable”.

Propacast™ KF is available as a 30, 50 and 70 micron film which has a wide heat seal range. It offers

Propacast™ KF, un film in polipropilene cast trasparente per accoppiamento e lidding con macchine, HFFS e VFFS / Propacast™ KF a clear cast polypropylene film for HFFS, VFFS lamination and lidding applications

ENGLISH News Materials

information including sustainability benefits. Mondy's leak-proof pouch is certified according to ISTA 6, providing a highly durable packaging for both in-store and online shopping.

Muriel Joncheray, Global Key Account Manager Consumer Flexibles, Mondy says: “Sustainability is a vital element in the homecare industry and a trend that is shaping the whole market - and rightly so. At Mondy, we have defined sustainability goals that focus on circular driven solutions in our MAP2030 action plan. This includes a target to make 100% of our products reusable, recyclable or compostable by 2025 – just like the recyclable pouch for Henkel. Our EcoSolutions approach meant that we worked very closely with the Henkel team to create the new packaging. While the aim was to provide a solution that helped Henkel reach its sustainability targets, we also needed to ensure the materials and structure would protect the product in transit and on-shelf, preventing leakage and minimising waste”.

Carsten Bertram, Head of Global Packaging Innovation Dishwashing at Henkel added: “At Henkel, we recognize our responsibility related to packaging. We're committed to driving sustainable packaging and have a set of ambitious targets. Our strategy is based around circular economy and focuses on integrating recycled plastics, reducing the amount of plastic packaging, having reusable packaging and using fully recyclable packaging concepts to close the loop. Mondy was the obvious partner to help us with their expertise in creating the best possible solutions - for the product, the planet and the customer”.

The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type M10 → 2 x 40 L

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

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

type M4^S 2 x 30 L

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

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



MONODISPENSER

type 200/LB/PR

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

SOLVENT MIXER

type 3-5 50L

Three components solvent adhesives mixer.



“Con l’ottica di avere formati di confezionamento semplificati e la necessità di sviluppare strutture monomateriale, abbiamo sviluppato questo film in polipropilene cast per fungere da strato sigillante interno. Questo film a bassa temperatura quando laminato con altri film in polipropilene, come il nostro BOPP Propacast™ CHS, con resistenza termica e migliore proprietà di ritrazione crea una struttura ideale per sacchetti. Nel Regno Unito questa struttura sarebbe riconosciuta dall’OPRL come completamente riciclabile”.

Propacast™ KF è disponibile come film da 30, 50 e 70 micron con un’ampia gamma di termosaldatura. Offre un buon coefficiente di attrito e proprietà antiblocco che garantiscono una facile lavorazione su una vasta gamma di macchine per l’imballaggio. KF ha inoltre trattamento corona su un lato per garantire un’adeguata adesione durante l’accoppiamento.

Langstaff ha confermato: “Questo sviluppo consentirà di cre-

are formati riciclabili migliori, garantendo la circolarità degli imballaggi flessibili. Finora, tutto il feedback ricevuto sul KF è stato molto positivo”.

Propacast™ KF come film in poliolefina è completamente riciclabile, soprattutto nei paesi che dispongono già dell’infrastruttura per riciclare i film in polipropilene.

HERMAtherm nature: materiale adesivo per etichette realizzate con stampa termica approvato per il contatto con gli alimenti

In passato, la carta termica è stata spesso oggetto di dibattito in considerazione delle sostanze problematiche utilizzate per produrre un’immagine stampata. Ora HERMA offre un materiale adesivo per etichette realizzate con stampa termica approvato per il contatto con gli alimenti. Le etichette realizzate con questo materiale sono semplici da utilizzare con tutte le stampanti termiche convenzionali. Un ulte-

riore vantaggio sta nell’adesivo multistrato 62Dps utilizzato da HERMA, non soggetto a migrazione e approvato anche per il contatto diretto con alimenti secchi, umidi e grassi. Grazie alla tecnologia multistrato, anche con le sue proprietà di bassa migrazione, 62Dps è caratterizzato da eccezionali prestazioni adesive, anche in ambienti freddi. Il nuovo materiale per etichette HERMAtherm nature (900) è stato creato in collaborazione con Koehler Paper.

“Sulla base della nostra esperienza nella verniciatura e nella fustellatura, HERMAtherm nature (900) è facile da lavorare come le tradizionali etichette termiche”, sottolinea Nicole Metzler, responsabile dello sviluppo di HERMA. Inoltre, nonostante si tratti di un materiale colorato, che inevitabilmente riduce il contrasto, durante una prova su larga scala non sono stati registrati errori di lettura del codice a barre.

Le etichette prodotte con que-

sto materiale hanno superato la prova senza dare origine a difetti di sorta.

La caratteristica carta termica grigio-blu Blue4est® Pro creata internamente da Koehler Paper è già da tempo utilizzata per scontrini rispettosi dell’ambiente. Con Blue4est® Pro l’impronta non viene prodotta da una reazione chimica in risposta all’applicazione di calore. Si ha invece una reazione del tutto fisica in cui un rivestimento attivo opaco sulla carta diventa trasparente grazie al calore.

Questa reazione rivela il rivestimento nero sottostante. Rispetto alle comuni carte termiche convenzionali, Blue4est® Pro non solo è particolarmente rispettosa dell’ambiente, ma l’impronta che produce resiste molto bene anche a fattori ambientali come la luce solare e l’umidità. Secondo Koehler Paper, l’immagine stampata rimane leggibile per più di 35 anni.

ENGLISH News Materials

good coefficient of friction and anti-block properties which ensures easy processing on a range of packaging machines. KF has also been corona treated on one side to ensure suitable adhesion during lamination.

Langstaff confirmed “This development will enable better recyclable formats to be created, ensuring the circularity of flexible packaging. So far, all the feedback we have received about KF has been very positive”.

Propacast™ KF as a polyolefin film is fully recyclable, especially in countries which already have the infrastructure to recycle polypropylene films.

HERMAtherm nature is an adhesive material for thermal printer labels that is fully approved for food contact

In the past, thermal paper was frequently the subject of debate in view of the problematic substances on which it relies to produce a printed image. Labels made from this material are simple to use in all conventional thermal printers. A further benefit lies in the multi-layer adhesive 62Dps used by HERMA, which is especially migration-safe and likewise approved for direct contact with dry, moist and fatty foodstuffs. Thanks to the multi-layer technology, even with its low-migration properties 62Dps is characterised by exceptional adhesive performance, including in cool environments. The new label stock HERMAtherm nature (900) was originated in partner-

ship with Koehler Paper.

“Based on our experience in coating and die-cutting operations, HERMAtherm nature

(900) is just as easy to process as conventional thermal label stock”, insists HERMA’s head of development Dr. Nicole Metzler. In addition, although it is a coloured material, which inevitably reduces contrast, no barcode reading errors were recorded during a large-scale trial. Labels produced from the material completed the trial without prompting any faults whatsoever.

The characteristic blue-grey thermal paper Blue4est® Pro created in-house by Koehler Paper has already been used for environment-friendly retail till receipts for some time.

With Blue4est® Pro the imprint is not produced by a chemical reaction in response to the application of heat. Instead, an entirely physical reaction takes place in which an opaque active coating on the paper becomes transparent under the influence of heat. This reaction reveals the black coating underneath. Compared to commonplace, conventional thermal papers, not only is Blue4est® Pro especially kind to the environment, but the imprint it produces also resists environmental influences, such as sunlight and moisture, especially well. According to Koehler Paper, the printed image remains legible for more than 35 years.



LEAD THE REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCE

21-24 NOV
2022



all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS

NEL 2022 UN'OCCASIONE UNICA
PER NUOVI **SCAMBI** E NUOVE
OPPORTUNITA' DI **BUSINESS**

- **1 300 espositori** (macchine, imballaggi e contenitori)
- **Soluzioni innovative e sostenibili** per l'imballaggio e l'intralogistica
- **Risposte concrete** ai nuovi vincoli normativi
- 3 spazi d'eccezione:
ALL4PACK Innovations, ALL4PACK Conférences
e **Objectif Zéro Impact**



Siate protagonisti del cambiamento!

**RICHIEDETE
IL VOSTRO PASS D'INGRESSO
GRATUITO**

su www.all4pack.fr

Codice invito: ITAPARPRI

Stefania GEMELLI:sgemelli@salonifrancesi.it | T. 02/43435325

**INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE**

2G&P	IV copertina
ALL4PACK	2
ASAHI	77
ASTER	127
BESCO	123
BFT FLEXO	79
BST ELTROMAT	11
BIMEC	51
CAMIS	75
CAVAGNA	101
CAVALLERI	89
COLORGRAF	117
CURIONI SUN	33
DIAVEN	43
DIGITAL FLEX	37
ERO	63
EXPERT	71
FEDRIGONI LABELS	57
FERRARINI&BENELLI	69
FIBERCOMPOSITI	19
FLEXO ITALIA	Anta copertina
FLEXO/ECO AIR	81
GAIAPACK	Il copertina
GAMA	107
GRAFIKONTROL	47
H7 GROUP	87
HEIDELBERG	9
I&C	59
IES	39
INCIFLEX	54
IPINKS	63
KODAK	31
KURT ZECHER	67
LGL ENGINEERING	26,27
MAVIGRAFICA	1
ME.RO	115
MIRACLON	3
NEGRI LAME	93
NEW AERODINAMICA	17
NORDMECCANICA	I copertina, 21
OMET	25
PAM	105
PCMC	41
PRAXAIR	85
RAMA	111
RCL	55
SAGE	103
SALDOFLEX	49
SEAB	53
SEI LASER	35
SELECTRA	65
SIMER	99
SIMONAZZI	45
SOMA	13
SPRING	95
STUDIO OR	91
SVECOM	III copertina, 97
TEMAC	23
TECNOMECC 3	121
TECNORULLI	109
TRASCO	83
UTECO	5,29
ULMEX	73
VEA	125
VETAPHONE	7
VISCOM	126
ZDUE	61
ZENIT	113
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	15

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____ Cod. Univoco FE: _____

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 VALTELLINESE ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214

Compilare e spedire via mail a: flexo@converter.it (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 VALTELLINESE 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

Fulfill and send by e-mail to: flexo@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)



ALBERO ESPANSIBILE DA 3" 100% 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*



SVECOM-P.E.
Expanding since 1954

www.svecom.com



*“Quando riesci a trasmettere in ogni cliente
la sensazione che stai veramente cercando di favorire i suoi interessi
come fossero i tuoi, la tua azienda crescerà.”*

- Wallace Delois Wattles -



PARTNER NON FORNITORI
PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING

2G&P srl - Via E. Mattei, 19 - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - Fax 02.26221711 - www.duegiepi.com
prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità