

## Soluzioni di pre stampa Flexo

*...guardiamo al futuro*



*service di fiducia "da oltre 30 anni"*

Collaborazione

Innovazione

Tecnologia

Esperienza



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

**GENT**  
GRAPHIC & Co.



**LASER PACK** S.R.L.  
Divisione Impianti Flexo Veneto

# Look for more.



**Premium Flexo Printing and Rotary Die**

MAKE THE **RIGHT CHOICE** WITH THE **RIGHT PARTNER**.

CHOOSING US MEANS CHOOSING AN INNOVATIVE RANGE OF PRODUCTS AND SERVICES DESIGNED TO ACHIEVE THE **HIGHEST LEVELS OF QUALITY AND PRODUCTIVITY** AT A COMPETITIVE COST.

LEADING PLAYERS IN THE INDUSTRY HAVE TRUSTED CELMACCH FOR OVER 40 YEARS.



## Cutting Technology



IN THE CORRUGATED INDUSTRY

Get more from your investment  
[celmacchgroup.com](http://celmacchgroup.com)

**CELMACCH®**

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



***Nuovi impianti monoblocco***

***ECOBLOCK*** ***mod. BIOX-SBR/MBR***

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



**DEPUR PADANA ACQUE SRL**  
Via Maestri del lavoro, 3 - 45100 Rovigo, Italy  
Tel +39 0425.472211 [depurpadana.com](http://depurpadana.com)

# All'avanguardia dell'automazione



Per ogni tua tipologia  
di scatola

**IMBALLAGGI A ZERO DIFETTI**

BOBST offre le competenze e l'automazione necessarie per raggiungere la massima produttività a zero difetti e zero resi per qualsiasi tipo di scatola a prescindere dalla forma o dalle dimensioni. Sei interessato? Trova il tuo rappresentante locale BOBST su [www.bobst.com/contact](http://www.bobst.com/contact)



Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

Direzione, redazione, amministrazione e pubblicità:  
Direction, editing, administration and advertising:  
**CIESSEGI Editrice S.n.c.**  
Via G. Di Vittorio 30  
20048 Pantigliate - (Milano) Italy  
phone +39 02 90687158  
[corrugate@converter.it](mailto:corrugate@converter.it)  
[www.converter.it](http://www.converter.it)

 @ConverterFlexo

 [www.youtube.com/converterwebtv](https://www.youtube.com/converterwebtv)

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

 [issuu.com/converteritaly](https://issuu.com/converteritaly)

 [www.facebook.com/converter.italy/](https://www.facebook.com/converter.italy/)

Direttore responsabile/Editor:  
**Stefano Giardini**

Coord. redazionale/Chief editor:  
**Andrea Spadini**

Redazione/Editorial staff:  
**Massimo Giardini**  
**Barbara Bernardi**

Impaginazione e grafica/Graphics:  
**Paola Barteselli**

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

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

**© Copyright - tutti i diritti sono riservati.**

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

**4** Nastri adesivi per la stampa sul cartone ondulato

**6** Adhesive tapes for printing on corrugated board

**14** L'importanza dello storytelling nel processo di vendita

**16** The importance of storytelling in the sales process

**24** Case Study: la prototipazione dell'imballaggio a 360° - ArtiosCAD ESKO e Abaqus SIMULIA, interazione per un contenitore ideale

**26** Case Study, 360° packaging prototyping - ArtiosCAD ESKO and Abaqus SIMULIA, interaction for an ideal container

**34** News Tecnologie

News Technologies

**44** Produzione di packaging in carta e cartone ondulato sotto controllo con l'ecosistema integrato ERP/MES

**46** How the production of paper and corrugated packaging is under control with the integrated ERP/MES ecosystem

**50** Mauro Benedetti Spa sceglie la Flexo Printer Royal di Sipack

**52** Mauro Benedetti Spa chooses Sipack's Royal Flexo Printer

**54** Un'azienda storica che crede nel digitale

**56** A historic company that believes in digital

**62** Umanex: primo portale gratuito per la ricerca di risorse umane nel settore cartone ondulato

**64** Umanex: first free portal for researching human resources in the corrugated cardboard sector

**68** La stampa flexo su cartone ondulato: il contributo di Miraclon

**70** Flexo printing on corrugated board: Miraclon contribution

**76** Blureflex: laboratorio di idee

**78** Blureflex: laboratory of ideas

**86** News Dall'industria

News from industry

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

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

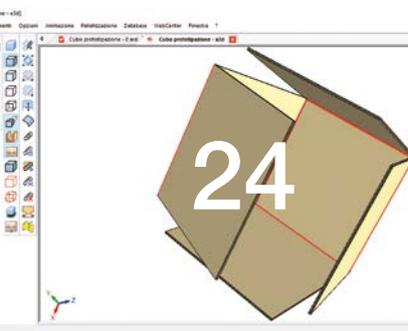
**108** News Materiali

News Materials

**112** Indice inserzionisti

Advertiser table

14



24



54



62

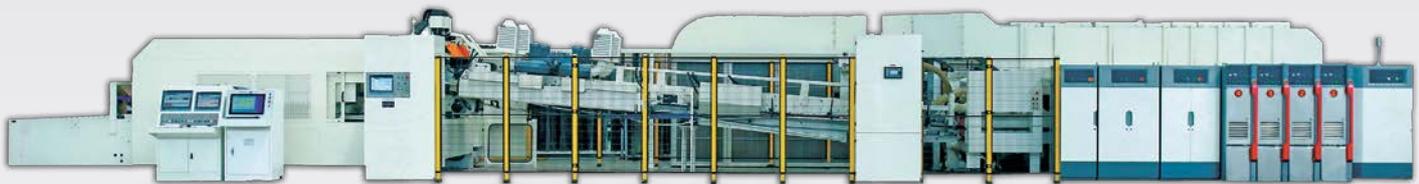


76

# J.S.Machine

EUROPE

## JS PRINTER FFG/RDC



Fino a 350  
fogli al  
minuto

Sviluppo  
da 618 a  
1632 mm

Setup  
entro 2-6  
minuti

Perfetto  
controllo  
del  
“fishtail”



Via Del Valà 17  
20841 Carate Brianza (MB)  
Italia

Tel: +39 0362 1804009

info@jspackmach.com  
www.jspackmach.com

Assistenza e parti di ricambio  
valentina.podetti@jspackmach.com

# Nastri adesivi per la stampa sul cartone ondulato

IL NASTRO ADESIVO O BIADDESIVO COME VIENE COMUNEMENTE CHIAMATO È UNO DI QUEGLI ELEMENTI, SPESSO ERRONEAMENTE SOTTOVALUTATI, CHE INVECE GIOCANO UN RUOLO DI PRIMARIA IMPORTANZA NEL PROCESSO DI STAMPA FLESSOGRAFICA

a cura di Angela Conti, Lorenzo Frattini, Cristian Tambalo, Fabio Mauri, Silvano Tamai, Ferdinando Ranzanici per il Comitato tecnico di Atif

**N**ell'arco degli ultimi cinque anni (2015-2020) la produzione italiana di cartone ondulato è cresciuta in maniera costante di circa 900 milioni di metri quadri (circa +14%), recuperando la produzione persa tra gli anni 2008 e 2015 durante la crisi finanziaria internazionale e il conseguente rallentamento dell'economia italiana. Da un punto di vista invece qualitativo, cresce la domanda di imballi in cartone ondulato con una minor grammatura e una stampa di maggior qualità ed è qui che entrano in gioco i nastri adesivi!

## 1. IL NASTRO ADESIVO

I nastri adesivi si dividono in monoadesivi, biadesivi e transfer. I monoadesivi sono rotoli di tessuto (tela), carta, materia plastica, metallo, cellulosa o schiuma di PE o PU con un lato spalmato di massa adesiva. Nel caso in cui siano spalmati entrambi i lati, si chiamano nastri biadesivi. I transfer sono invece rotoli di pura massa adesiva, senza alcun supporto.

I nastri adesivi solitamente usati nella stampa del cartone ondulato sono i monoadesivi e biadesivi per il montaggio della matrice flessografica sulla camicia in Mylar® o direttamente sul cilindro di stampa.

## 2. FUNZIONE DEL NASTRO ADESIVO

- Mantenere in posizione la matrice durante tutto il processo di stampa;
- Consentire il riposizionamento della matrice in fase di montaggio;
- Resistere e compensare le sollecitazioni fisiche, termiche e chimiche;
- Contribuire al corretto trasferimento dell'inchiostro previsto dalle condizioni di stampa;
- Permettere una facile rimozione dopo l'utilizzo, senza lasciare residui di adesivo sulle superfici con cui è stato a contatto;
- Garantire una migliore qualità di stampa.

## 3. COSTRUZIONE DEL NASTRO ADESIVO

Il nastro adesivo è generalmente costituito dai seguenti strati di materiale sovrapposti che assolvono diverse funzioni:

- Supporto: materiale sul quale viene spalmata la massa adesiva;
- Adesivo: materiale adesivo;
- Liner: materiale di separazione, facilmente rimovibile e atto a evitare l'incollaggio del nastro biadesivo su sé stesso.

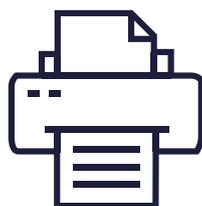


## IL PARTNER PER VALORIZZARE IL TUO PACKAGING

**Flessibilità, consulenza e affidabilità** sono i valori che lo *Scatolificio Medicinese* porta avanti fin dal 1974 e attualmente grazie ad una continua formazione e l'investimento in macchinari ad **alta qualità di stampa**, incrementando la propria efficienza produttiva. La nostra realtà riserva grande **attenzione al tema della sostenibilità** in tutti i processi produttivi, dal rispetto del territorio e dell'ambiente fino alla cura della materia prima.



SERVIZIO RAPIDO



STAMPA ALTA  
DEFINIZIONE



PRODOTTO SU MISURA



CONSULENZA

## 4. APPLICAZIONI DEL NASTRO ADESIVO

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

1. Pre-Print
2. Post-Print

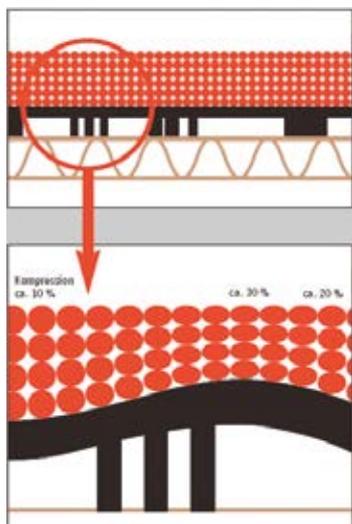
### • PRE-PRINT

Il Pre-Print è un processo di stampa in cui le bobine di carta vengono stampate, con eccellente qualità, prima

del definitivo accoppiamento con l'ondulato.

Per questo tipo di stampa in flessografia si possono utilizzare gli stessi prodotti impiegati nella stampa dell'imballaggio flessibile per il fissaggio delle matrici: nastri biadesivi con supporto ammortizzante oppure non ammortizzante.

Schiuma espansa  
Fotopolimero  
Cartone ondulato



### • POST-PRINT

Il Post-Print è un processo di stampa diretta sul cartone ondulato.

Questo tipo di stampa in flessografia prevede un "pre-montaggio" costituito da un foglio di PET (Mylar®) su cui vengono montati il nastro biadesivo e la matrice. Per fissare questo foglio al cilindro di stampa si applicano delle stecche alle estremità, fissate tramite cucitura in nylon, rivettatura o con sistemi adesivi.

Una volta terminato il processo di stampa, i fogli potranno essere stoccati verticalmente in appositi spazi in attesa del loro successivo utilizzo, anche per lunghi periodi.

Questo tipo di applicazione presenta alcune criticità:

- Utilizzo di matrici di spessore elevato;
- Montaggio del nastro biadesivo in piano;
- Montaggio della matrice sul lato aperto del nastro biadesivo;
- Montaggio con macchine per la laminazione.

Questo processo comporta la possibile formazione di bolle d'aria e l'esigenza di doverle eliminare.

È richiesta inoltre un'elevata adesività e un'ottima resistenza allo scivolamento del nastro biadesivo, per con-

## ENGLISH Version

### Adhesive tapes for printing on corrugated cardboard

THE ADHESIVE OR DOUBLE-SIDED TAPE AS IT IS COMMONLY CALLED IS ONE OF THOSE ELEMENTS, OFTEN MISTAKENLY UNDERESTIMATED, WHICH INSTEAD PLAY A ROLE OF PRIMARY IMPORTANCE IN THE FLEXOGRAPHIC PRINTING PROCESS.

Over the last five years (2015-2020) the Italian production of corrugated cardboard has grown steadily by about 900 million sm (about + 14%), recovering the production lost between 2008 and 2015 during the international financial crisis and the consequent slowdown of Italian economy. From a qualitative point of view, on the other hand, the demand for corrugated cardboard packaging with a lower weight and higher quality printing is growing and this is where adhesive tapes come into play!

#### 1. THE ADHESIVE TAPE

The adhesive tapes are divided into single-sided, double-sided and transfer. Single-sided adhesives are rolls of fabric (canvas), paper, plastic, metal, cellulose or PE or PU foam with one side coated with adhesive. In case both sides are coated, they are called double sided tapes. The transfers, on the other hand, are rolls of pure adhesive mass, without any carrier. The adhesive tapes usually used in the printing of corrugated cardboard are single-sided and double-sided adhesives for mounting the flexographic matrix on

the Mylar® sheet or directly on the printing cylinder.

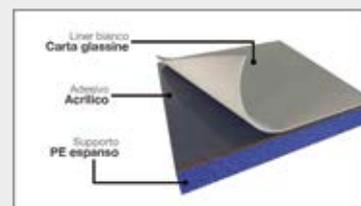
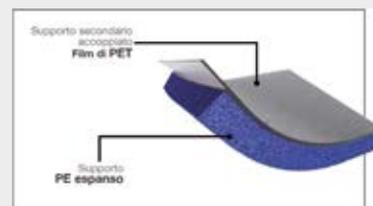
#### 2. FUNCTION OF ADHESIVE TAPE

- Keep the matrix in position throughout the printing process;
- Allow repositioning of the matrix during assembly;
- Resist and compensate for physical, thermal and chemical stresses;
- Contribute to the correct ink transfer required by printing conditions;
- Allowing easy removal after use, without leaving adhesive residues on the surfaces with whom it has been in contact;
- Ensure better print quality.

#### 3. MANUFACTURING OF THE ADHESIVE TAPE

Adhesive tape generally consists of the following overlapped layers of material that perform different functions:

- Carrier: material on which the adhesive mass is spread;
- Adhesive: adhesive material;



- Liner: separating material, easily removable and designed to avoid sticking of double-sided tape on itself.

#### 4. ADHESIVE TAPE APPLICATIONS

In flexographic printing of corrugated cardboard we can consider two different



# Un'attrezzatura unica per ogni esigenza di Packaging.



Ecologico ed economico? Nessuna contraddizione.  
I nostri sistemi riducono gli sprechi e l'energia  
in ogni passaggio produttivo.

<https://heidelberg.com/packaging>

Solo 8 kWh per  
stampare 1.000 fogli



50% in meno  
di risparmio energetico



Risparmio annuo  
di 140.000 kWh



Raffreddamento  
ad acqua



Possibilità di usare  
la funzione  
stand by per 1 ora



Risparmio  
di 27.000 kWh



Efficienza  
pari al 95%



Non è necessario  
fermare il macchinario



equipment CO<sub>2</sub> neutral  
[heidelberg.com/co2](https://heidelberg.com/co2)  
[heidelberg.com/packaging](https://heidelberg.com/packaging)

Mag 2022

**HEIDELBERG**

**Heidelberg Italia Srl**  
Via Trento 61, 20021 Ospiate di Bollate (Mi)  
Telefono 02 35003500

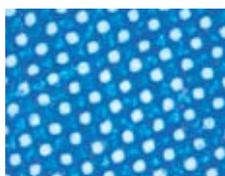
sentire alla matrice di rimanere nella corretta posizione, ancorata al foglio di PET, sia durante il processo di stampa sia durante lo stoccaggio verticale.

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

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

### • Rigidi

I biadesivi (non ammortizzanti) con supporto rigido vengono impiegati per il montaggio delle matrici sui supporti di pre-montaggio in poliestere. Sono tipicamente costituiti da PVC, PP e PET in spessori da 0,05 mm fino a circa 0,5 mm. Gli spessori più comuni sono tra 0,10 mm e 0,30 mm.



**Stampa CON schiuma ammortizzante espansa**  
**Print WITH shock-absorbing expanded foam**

### • Morbidi

I biadesivi (non ammortizzanti) con supporto morbido sono generalmente costituiti da un tessuto di cotone o fibre sintetiche in spessori da circa 0,30 mm fino a circa 0,45 mm.



**Stampa SENZA schiuma ammortizzante espansa**  
**Print WITHOUT shock-absorbing expanded foam**

### • Ammortizzanti

I supporti comprimibili, ammortizzanti, vengono realizzati con materiali che consentono una deformazione non permanente dello spessore del nastro. Questa caratteristica di resilienza garantisce all'espanso di tornare al suo spessore originale dopo ogni compressione.

La struttura del supporto ammortizzante viene realizzata in materiale espanso in polietilene a celle chiuse o in poliuretano a celle aperte.

La differenza principale tra le due strutture è il comportamento in risposta alla compressione. Le schiume a celle chiuse rea-

applications:  
Pre-print  
Post-print

### • PRE-PRINT

Pre-print is a printing process in which the paper rolls are printed, with excellent quality, before the final laminating with the corrugated board.

For this type of flexo printing you can use the same products used in printing flexible packaging for fixing the matrices: double-sided adhesive tapes with shock-absorbing or not-shock-absorbing carrier.

### • POST-PRINT

Post-print is a direct printing process on corrugated cardboard.

This type of flexography printing involves a "pre-assembly"

consisting of a PET (Mylar®) sheet on which the double-sided adhesive tape and the matrix are mounted. To fix this sheet to the printing cylinder, sticks are applied to the ends, fixed by nylon stitching, riveting or with adhesive systems. Once the printing process is finished, the sheets can be stored vertically in special spaces awaiting their subsequent use, even for long periods.

This type of application has some critical issues:

- Use of high thickness matrices;
- Assembly of the double-sided adhesive tape on a flat surface;
- Mounting the matrix on the open side of the double-sided adhesive tape;
- Assembly with laminating machines.

This process involves the possible formation of air bubbles and the need to eliminate them. High adhesiveness and excellent slip resistance of the double-sided tape is also required, to allow the matrix to remain in the correct position, anchored to the PET sheet, both during the printing process and during vertical storage.

For this application, three types of adhesive tapes are mainly used, depending on the needs and the required

thicknesses:

- Rigid (they are mainly used abroad for this application);
- Soft;
- Shock-absorbing.

### Rigid

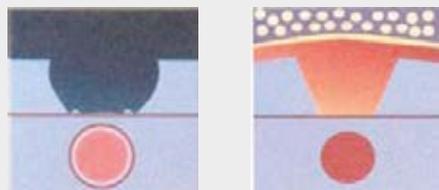
Double-sided (not shock-absorbing) adhesive tapes with rigid carrier are used to mount the matrices on the pre-assembly polyester carriers. They typically consist of PVC, PP and PET in thicknesses from 0.05 mm up to approximately 0.5 mm. The most common thicknesses are between 0.10 mm and 0.30 mm.

### Soft

Double-sided (not shock-absorbing) adhesives with soft carrier are generally made of a cotton or synthetic fiber fabric in thicknesses from about 0.30 mm up to about 0.45 mm.

### Shock-absorbing

The compressible, shock-absorbing carriers are made with materials that allow a not-permanent deformation of the thickness of the tape. This resilience feature guarantees the foam to return to its original thickness after each



# Taglio digitale a livello industriale

- Il più alto livello di produttività
- Massima efficienza
- Configurabile individualmente



giscono con una pressione di risposta che incrementa proporzionalmente alla pressione applicata. Le schiume a celle aperte reagiscono con una pressione di risposta pressoché invariata fino a circa il 15% di compressione. Questa modalità di montaggio richiede che i diversi strati (PET, nastro adesivo e matrice) possano facilmente conformarsi alle superfici, durante la fase di montaggio e di stampa.

Questi sistemi utilizzano adesivi a base gomma naturale o acrilica. Il liner può essere in PVC, PP o carta politenata. Il liner viene rimosso dopo l'applicazione, tuttavia, ha una sua rilevanza nella costruzione del nastro adesivo. Nel corso degli ultimi anni la richiesta di prodotti con una buona qualità di stampa si sta allargando, spesso capita di trovarsi a produrre lavori precedentemente stampati con altri processi di stampa e per questo motivo vengono richiesti standard qualitativi più alti. Il progresso tecnologico dei materiali utilizzati permette di ottenere una buona qualità di stampa che però a volte viene vanificata dalla scarsa qualità del supporto e dall'errata scelta del tipo di nastro.

Nella stampa flessografica postprint ci possono essere delle problematiche di stampa strettamente legate all'utilizzo di diverse soluzioni adesive per il montaggio delle matrici. Infatti quando ci si trova a stampare direttamente su cartone ondulato il problema principale che si può riscontrare è quello del washboarding; questo problema

si può ridurre utilizzando una schiuma espansa monoadesiva in grado di comprimersi e ridurre la deformazione del supporto di stampa consentendo allo stesso tempo un buon trasferimento dell'inchiostro.

Nel caso in cui non venga utilizzata una schiuma ammortizzante si possono verificare problemi di deformazione del punto, in questo caso, se non si fa attenzione, potremmo andare incontro a un incremento incontrollato del Dot Gain, compromettendo la riproduzione tonale che risulterà così poco conforme alla prova colore e difficilmente ripetibile nell'arco della tiratura; l'utilizzo di una schiuma espansa di qualità permette al grafismo di andare a contatto col supporto di stampa senza snaturare la sua forma, evitando anche che le spalle dello stesso vadano a inchiostrare il supporto. Nel caso si utilizzino nastri rigidi o telati si possono verificare facilmente problemi di deformazione del punto a causa della scarsa comprimibilità del nastro che non consente di ammortizzare adeguatamente "l'impatto" del grafismo sul supporto stressando maggiormente la matrice. Bisogna sottolineare anche il fatto che utilizzando una schiuma ammortizzante espansa è possibile utilizzare matrici con spessori inferiori. Questo consente di ridurre i costi legati alle materie prime e di lavorazione.

Un ulteriore vantaggio è la riduzione del peso dell'impianto che comporta benefici in termini di "maneggevolezza" e di stoccaggio. ■

### Riduzione dell'effetto onda / Reduction of washboarding effect



compression.

The shock-absorbing carrier structure is made of closed cell polyethylene foam or open cell polyurethane foam.

The main difference between the two structures is the behavior in response to compression. Closed cell foams react with a response pressure that increases proportionally to the applied pressure. Open cell foams react with an almost unchanged response pressure up to approximately 15% compression.

This mounting mode requires that the different layers (PET, adhesive tape and matrix) can easily conform to the surfaces, during mounting and printing.

These systems use natural rubber or acrylic based adhesives. The liner can be in PVC, PP or polycoated paper. The liner is removed after application, however, it has its own relevance in the construction of the adhesive tape.

Over the last few years, the demand for

products with good print quality has been growing, often we find ourselves producing jobs previously printed with other printing processes and for this reason higher quality standards are required. The technological progress of the materials used allows to obtain a good print quality which, however, is sometimes frustrated by the poor quality of the carrier and the incorrect choice of tape type.

In post-print flexographic printing there may be printing problems strictly related to the use of different adhesive solutions for mounting the matrices. In fact, when you are printing directly on corrugated cardboard the main problem that can be encountered is that of washboarding; this problem can be reduced by using a single-sided foam capable of compressing and reducing the deformation of the print substrate while allowing good ink transfer. In the event that a shock-absorbing foam is not used, there may be problems with

dot deformation, in this case, if you are not careful, we could encounter an uncontrolled increase in dot gain, compromising the tonal reproduction which will result poorly in compliance with color proof and difficult to repeat during the run; the use of a quality expanded foam allows the graphics to come into contact with the print substrate without distorting its shape, also preventing graphics shoulders put ink the substrate. If rigid or canvas tapes are used, problems with dot deformation can easily occur due to the poor compressibility of the tape which does not allow to adequately cushion the "impact" of the graphics on the substrate, stressing the matrix more. It should

also be emphasized that using an expanded shock-absorbing foam allows to use matrices with lower thicknesses.

This allows to reduce the costs related to raw materials and processing.

A further advantage is the reduction of the weight of the system which entails benefits in terms of handling and storage.



**SENZA schiuma ammortizzante espansa WITHOUT shock-absorbing expanded foam**



**CON schiuma ammortizzante espansa WITH shock-absorbing expanded foam**



## Scopri ora tutte le specifiche tecniche e le caratteristiche dei nostri Fustellatori rotativi

- Prodotta 100% in Spagna con componenti europei
- Set up rapido
- Gruppi fissi o open/close
- Versione a motori diretti o ibrida
- Ampia gamma di formati
- Impilatore dedicato Macarbox



Scansiona il QR code ed scopri la nostra gamma



# Macarbox

Giacomo Magri

gmagri@macarbox.com · T. +39 351 754 9480

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

# *il riciclo la scelta migliore per il pianeta...*



*...il sistema  
più economico*



**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S.Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it)  
[www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

*la fibra di cellulosa modellata  
è in grado di sostituire completamente  
l'imballaggio in plastica.*



**INDUSTRY 4.0**

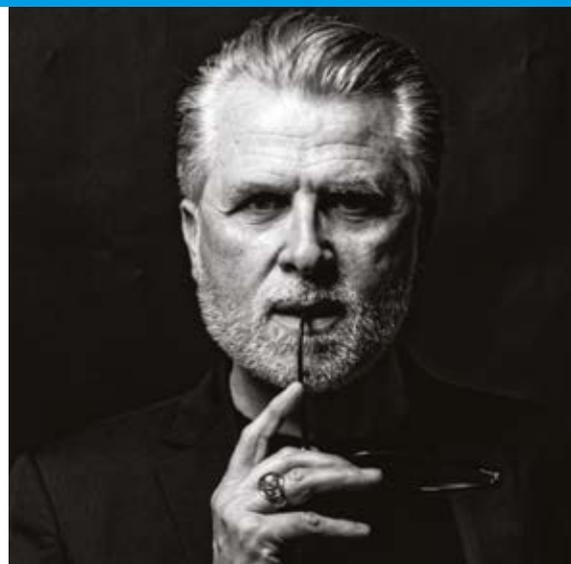
engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

# L'importanza dello storytelling nel processo di vendita

STORYTELLING, NE SENTIAMO PARLARE ORMAI SEMPRE PIÙ SPESSO E SU PIÙ FRONTI, MA CERCHIAMO DI FARE CHIAREZZA SU COSA È UNO STORYTELLING, A COSA SERVE E QUALE STRATEGIA ADOTTARE PER SVILUPPARE UN PROGETTO DI SUCCESSO, E LO FACCIAMO INSIEME A MICHELE BONDANI, TITOLARE E FONDATORE DI PACKAGING IN ITALY, CHE DI CASI DI SUCCESSO IN MATERIA NE HA VISSUTI MOLTI E CHE COME SEMPRE, CON LA CONSUETA CHIAREZZA, CI FORNISCE IMPORTANTI SPUNTI DI RIFLESSIONE, UTILI ANCHE ALLE AZIENDE DI STAMPA E CARTOTECNICHE...

**L**o storytelling, ovvero la capacità di raccontare delle storie, è sicuramente funzionale al processo di vendita. Tutti in ambito imprenditoriale e commerciale quando ci presentiamo davanti a un nuovo cliente dobbiamo raccontare una storia, possibilmente interessante, che caratterizzi effettivamente l'azienda e i prodotti che stiamo presentando, altrimenti il rischio comune è di mettere sul piatto le stesse argomentazioni che il nostro potenziale cliente si è già sentito raccontare da altri fornitori, cadendo inevitabilmente nella bagarre del basso prezzo.

"In questo momento dell'anno con la mia agenzia stiamo lavorando a dei progetti per il prossimo Natale 2022, un settore quello dei prodotti da forno per la ricorrenza che abbiamo già affrontato in articoli precedenti, dove la concorrenza è molto agguerrita, e presentarsi agli occhi



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

di un potenziale buyer come la GDO, che tra l'altro non aspetta altro che avere l'occasione per portare la trattativa commerciale solo sul basso prezzo, con un prodotto senza alcuna caratteristica distintiva, è un rischio che va evitato", racconta Michele Bondani.

La presentazione di un prodotto deve necessariamente essere raccontata in un determinato modo, facendo sognare l'interlocutore, e andando a stimolare la sua emotività.

"Fino agli anni '80 la vendita delle case avveniva per lo più sulla carta, poi qualcuno ha iniziato a proporre degli appartamenti già arredati, a cantiere ancora aperto, permettendo ai clienti di vedere ultimato quello che sarebbe potuto diventare il proprio appartamento, giocando sulla sfera emotiva del processo di acquisto", aggiunge Bondani, un discorso questo che vale per una casa, ma altrettanto per un prodotto e il suo packaging,





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.



che oggi anche grazie alla tecnologia di stampa e converting digitali, oltre a essere raccontati, possono venire presentati ai clienti sotto forma di mock-up reali anche in un singolo pezzo.

### DALLO “STORYTELLING” ALLO “STORYDOING”: DAL RACCONTO ALLA REALTÀ

Un errore assolutamente da evitare, soprattutto oggi-giorno con il ruolo giocato dai social network, è quello di andare a raccontare delle storie che non siano realmente supportate da fatti reali e concreti. Un po' come in ambito sostenibilità è assolutamente controproducente fare il classico “green-washing” ovvero dichiararsi ecosostenibili solo a parole, anche in questo caso raccontare un prodotto o un servizio che non sia davvero differenziante rispetto alla concorrenza porta a ottenere risultati indesiderati.

“Molto spesso nelle aziende non viene fatta ricerca e sviluppo e quindi il prodotto o il servizio offerti non si distinguono realmente dagli altri player di mercato, e qui entra in gioco il ruolo del marketing, chiamato a giocare le proprie carte con assoluta determinazione”, aggiunge Michele che poi ci sottopone un esempio di successo a cui ha lavorato in passato – “Circa 10 anni fa venne da me Giorgio Gherri amministratore di Parma Is (Gruppo

Terre Ducali) e insieme lanciammo il famoso Pagnotto, un progetto ideato da noi di Packaging in Italy di grandissimo successo, grazie a una differenziazione del prodotto che permise di creare una nuova categoria che non esisteva prima, distinguendosi sul mercato, evitando dunque la guerra del prezzo”, ci racconta Bondani. La categoria dei tramezzini era ormai saturata, tutte le aziende proponevano il prodotto confezionato nell'involucro di plastica triangolare, Bondani allora partì dal



## ENGLISH Version

### The importance of storytelling in the sales process

STORYTELLING, WE HEAR ABOUT IT NOW MORE AND MORE OFTEN AND ON SEVERAL FRONTS, BUT WE TRY TO CLARIFY WHAT STORYTELLING IS, WHAT IT IS FOR AND WHAT STRATEGY TO ADOPT TO DEVELOP A SUCCESSFUL PROJECT, AND WE DO IT TOGETHER WITH MICHELE BONDANI, OWNER AND FOUNDER OF PACKAGING IN ITALY, WHICH HAS EXPERIENCED MANY SUCCESSFUL CASES ON THE SUBJECT AND WHICH AS ALWAYS, WITH THE USUAL CLARITY, PROVIDES US WITH IMPORTANT FOOD FOR THOUGHT, ALSO USEFUL FOR PRINTING AND PAPER CONVERTING COMPANIES...

Storytelling, or the ability to tell stories, is certainly functional to the sales process. Everyone in the entrepreneurial and commercial sphere when we present ourselves in front of a new customer we must tell a story, possibly interesting, that actually characterizes the company and the products we are presenting, otherwise the common risk is to put

on the plate the same arguments that our potential customer has already heard from other suppliers, inevitably falling into the tussle of low prices.

“At this time of the year with my agency we are working on projects for next Christmas 2022, we have already addressed in previous articles the sector of baked goods for the anniversary, where competition is very

fierce, and to present ourselves to eyes of a potential buyer such as large-scale distribution, which among other things is just waiting to have the opportunity to bring the commercial negotiation only on the low price, with a product without any distinctive features, is a risk that must be avoided”, says Michele Bondani.

The presentation of a product must necessarily be told in a certain way, making the interlocutor dream, and going to stimulate his emotions.

“Until the 1980s, the sale of houses took place mostly on paper, then someone started proposing apartments already furnished, with building site still open, allowing

customers to see what could have become their own apartment completed, playing on the emotional sphere of the purchasing process”, adds Bondani, an approach that applies to a house, but equally to a product and its packaging, which today also thanks to digital printing and converting technology, as well as being told, can be presented to customers in the form of real mock-ups even in a single piece.

### FROM “STORYTELLING” TO “STORYDOING”: FROM TALE TO REALITY

A mistake absolutely to avoid, especially nowadays with the role played by social

# il Pagnotto



## TRASPORTATORE DI BOBINE

con prelievo diretto da pavimento  
e da **Magazzino Verticale Bobine PARA**

**QUALITÀ**  
SENZA COMPROMESSI



**CRAB**

 **PARA**

 [parasrl.com](http://parasrl.com)



primo punto distintivo del Pagnotto, un prodotto di altissima qualità con una shelf-life di 5/6 giorni, da inserire fra i freschissimi, caratterizzato dall'impiego di prodotti di eccellenza del territorio, fattore questo che diede vita poi a un'intera gamma di prodotti con una confezione assolutamente innovativa, formata da un imballo secondario composto da un sacchetto in carta, comodamente trasportabile, con una finestra aperta ma senza pellicola che consentisse di vedere la confezione primaria in plastica che grazie alla conformazione a tronco di

cono, permettesse di far leggermente aprire il Pagnotto esaltando quel 30% di farcitura in più, altro elemento distintivo di questo prodotto.

L'impatto sullo scaffale fu assolutamente vincente grazie a un lavoro su più fronti, dal naming, allo structural design, il visual, e un packaging sul quale vennero esaltate le caratteristiche distintive di questo innovativo prodotto, dando vita a uno storytelling di successo.

"Lo storytelling, come potete ben comprendere, è solo un anello di una catena che deve comprendere anche

networks, is to go and tell stories that are not really supported by real and concrete facts. A bit like in the field of sustainability it is absolutely counterproductive to do the classic "green-washing" or to declare oneself eco-sustainable only in words, also in this case telling a product or service that is

not really differentiating from the competition leads to undesirable results.

"Very often companies do not carry out research and development and therefore the product or service offered does not really distinguish themselves from other market players, and here the role of marketing comes into play, called to play its cards with absolute determination", adds Michele who then presents us a successful example he has worked on in the past.

"About 10 years ago Giorgio Gherri, administrator of Parma Is (Terre Ducali Group) came to me and together we launched the famous Pagnotto, a project conceived by us at Packaging in Italy of great success, thanks to a product differentiation that made it possible to create a new category that did not exist before, distinguishing itself on the market, thus avoiding the price war", says Bondani.

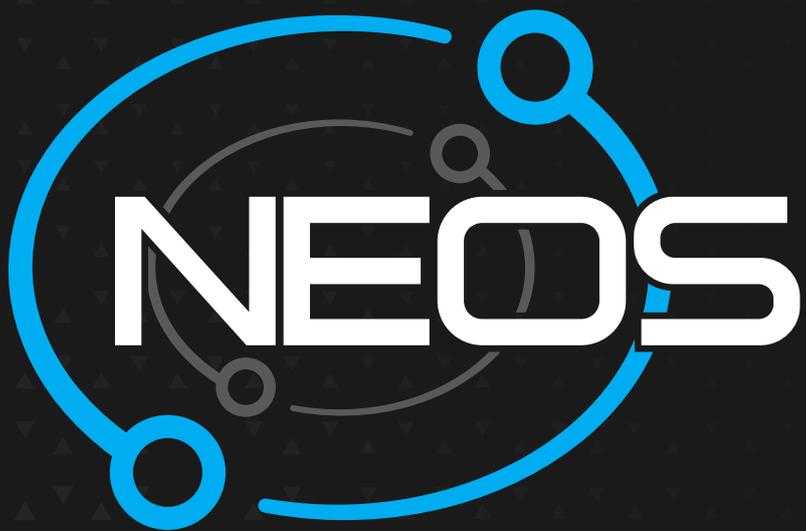
The category of sandwiches was

now saturated, all the companies offered the product packaged in a triangular plastic casing, Bondani then started from the first distinctive point of Pagnotto, a very high quality product with a shelf-life of 5/6 days, to be inserted among the very fresh products, characterized by the use of products of excellence of the territory, a factor that gave life to an entire range of products with an absolutely innovative packaging, consisting of a secondary packaging consisting of a paper bag, easily transportable, with an open window but without a film that allows you to see the primary plastic packaging which, thanks to the truncated cone shape, allows the Pagnotto to be opened slightly, enhancing that 30% more filling, another distinctive element of this product. The impact on the shelf was absolutely winning thanks to work on several fronts, from naming, to structural design, visuals, and packaging on which the distinctive features of this innovative product were enhanced, giving life to a successful storytelling.



"Storytelling, as you can well understand, is only a link in a chain that must also include all the other characteristics described above, since otherwise the project does not hold up, it is not real and then it does not work on the market. The name Pagnotto was created precisely to distinguish itself from the category of sandwiches that already existed. Il Pagnotto is a new product and as such it was also proposed





# Digital Printing Solutions

## Flexible Packaging



Paper - Cardboard - Plastic films - Aluminium - Laminated materials

## Cardboard Packaging



Folded and corrugated carton

Circondariale S. Francesco 124  
41042 Fiorano Modenese (MO) Italy  
+39 0536 175 3797

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

tutte le altre caratteristiche sopra descritte, poiché altrimenti il progetto non regge, non è reale e non funziona poi sul mercato. Il nome Pagnotto fu ideato proprio per distinguersi dalla categoria dei tramezzini e dei panini che già esistevano. Il Pagnotto è un prodotto nuovo e come tale fu proposto anche con un nuovo formato, non più triangolare ma rettangolare, fatto con pane integrale, ingredienti selezionati e salse gourmet, tutte caratteristiche da raccontare sulla confezione, altro elemento distintivo di questo straordinario prodotto”, aggiunge Bondani, ricordandoci che senza uno storytelling la battaglia andrà inevitabilmente a finire solo sul prezzo. Esistono situazioni dove raccontare un prodotto è senz’altro più semplice, poiché le caratteristiche da far emergere ci sono già e vanno solo portate alla luce dei riflettori, altre volte in cui invece il compito del marketing o meglio ancora dell’agenzia specializzata deve giocare un ruolo da protagonista, con un approfondito lavoro di studio e analisi che dia effettivamente risalto ai valori distintivi del prodotto.

### UN CONSIGLIO AGLI STAMPATORI E ALLE CARTOTECNICHE

“Invito le aziende del vostro settore, ovvero gli stampatori e i produttori di packaging a fare una riflessione sul proprio storytelling, e a farlo emergere, raccontandolo e

spiegandolo.

Oggi penso che in una commodity come è il servizio di stampa, per distinguersi dalla massa e quindi dal prezzo, bisogna raccontare la propria storia, le proprie caratteristiche distintive, che esulano un po’ dall’ultima tecnologia di grido o dal fattore del servizio.

Oggi sono convinto che il 99% delle aziende che offrono servizi di stampa lavorano sulle pubbliche relazioni, sull’empatia col cliente, poiché il servizio offerto alla fine dei conti è molto ma molto simile a quello offerto dalla stragrande maggioranza dei concorrenti. So che non è semplice, ma anche in questo settore bisognerebbe creare davvero un nuovo servizio per differenziarsi realmente. Non è semplice, ripeto, me ne rendo conto, ma non è neanche impossibile. Oggi gli strumenti per un posizionamento e uno storytelling di successo anche nel settore printing, converting e packaging, sono disponibili, basta sedersi a tavolino e panificare, insieme ai professionisti, una strategia vincente”, conclude Michele Bondani. ■



*in a new format, no longer triangular but rectangular, made with wholemeal bread, selected ingredients and gourmet sauces, all characteristics to be told on the package, another distinctive element of this extraordinary product”, adds Bondani, reminding us that without storytelling the battle will inevitably end only on the price. There are situations where telling a product is undoubtedly simpler, since the characteristics to be brought out are already there and should only be brought to the spotlight, other times in which the task of marketing or better of the specialized agency must play a leading role, with an in-depth study and analysis that effectively emphasizes the distinctive values of the product.*

#### A TIP FOR PRINTERS AND PAPER CONVERTING COMPANIES

*“I invite companies in your sector, namely printers and packaging producers to reflect on their storytelling, and to make it stand out, telling and explaining it. Today I think that in a commodity such as the printing*

*service, to stand out from the crowd and therefore from the price, you need to tell your own story, your own distinctive features, which go a little beyond the latest technology or the service factor. Today I am convinced that 99% of companies that offer printing services work on public rela-*

*tions, on empathy with the customer, since the service offered at the end of the day is very, very similar to that offered by the vast majority of competitors.*

*I know it's not easy, but even in this sector, a really new service should be created to really differentiate yourself. It's not easy, I*

*repeat, I realize, but it's not impossible either. Today the tools for successful positioning and storytelling also in printing, converting and packaging sector are available, just sit down and make a winning strategy, together with professionals”, concludes Michele Bondani.*





## VEGA, produttività e tecnologie smart per l'industria 4.0



### **RIGEL 145-170**

piega incollatrice automatica per scatole pieghevoli  
in cartone teso ed ondulato.



**VEGA S.r.l.**

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

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

[www.vegagroup.it](http://www.vegagroup.it) / [comm@vegagroup.it](mailto:comm@vegagroup.it)

# PHOENIX<sup>®</sup>

the perfect XY gluer

MADE IN ITALY

## Il plotter più veloce sul mercato

Phoenix<sup>®</sup> è il plotter perfetto per distribuire colla su espositori da terra e da banco, totem, pall box, crowner e molto altro. Grazie al software semplice e alla sua interfaccia intuitiva, Phoenix<sup>®</sup> è facile da programmare e affidabile al 100% durante le sessioni di incollaggio.



- Tempi di consegna più veloci
- Qualità di incollaggio superiore
- Costi di produzione ridotti



#### CARATTERISTICHE TECNICHE

area lavoro:	2700 x 1750 mm
velocità incollatura:	2 mt/s
motori:	n° 3 brushless
assi:	XY ad alte prestazioni
programmazione:	tablet con F Service app
postazioni di lavoro:	4
area elevatori:	2700x1750 o 1350x1750 mm
teleassistenza:	Industry 4.0
impianto Hot melt:	con pompa ad ingranaggi (capacità 5/10/15 Kg)
impianto vinilico:	con pompa pneumatica
pistole:	Zero Cavity



Contact us  
for information  
or for a test

Tel. +39 055 8874774  
info@fserviceplotter.com  
www.fserviceplotter.com



# Case Study: la prototipazione dell'imballaggio a 360° - ArtiosCAD ESKO e Abaqus SIMULIA, interazione per un contenitore ideale

LA PROTOTIPAZIONE DELL'IMBALLAGGIO È LA FASE ESECUTIVA IMMEDIATAMENTE SUCCESSIVA AL DISEGNO TECNICO. ESSENZIALE È REALIZZARE UN MODELLO FUNZIONALE E PREVEDERE UNA MOLTEPLICITÀ DI DATI QUALI AD ESEMPIO LE CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI MATERIALI COINVOLTI. TIPO, REAZIONE A STRESS E SOLLECITAZIONI DATE DALL'UTILIZZO, ATTRIBUENDO ALL'IMBALLO OLTRE CHE UNA CARATTERISTICA ESTETICA ANCHE DURABILITÀ E CONSISTENZA, QUINDI LA CAPACITÀ DI CONTENERE IL PRODOTTO A CUI È DESTINATO LIMITANDO IMPERFEZIONI

Grazie a:  
Fondazione Democenter SIPE, centro di ricerca e di innovazione.  
Exmplar s.r.l. per Abaqus simulia - Dossoult Systemes.  
B+B International s.r.l. per ArtiosCAD - Esko

Il disegno tecnico cartotecnico è un insieme di accorgimenti legati alla teoria della piega, variabili a seconda che si prenda in esame il cartone ondulato o teso. Il progettista specializzato nel settore del packaging deve realizzare uno sketch che includa le nomenclature e le tolleranze del tipo di cartone coinvolto. Infatti, la tolleranza di piega e cordonatura, variano a seconda dello spessore della carta e del numero di piatti/fogli, spessore/kraft, fogli/sinusoidali. La cordonatura ha necessità di una nomenclatura<sup>2</sup> grafica dedicata, che distingue il cordone generalmente indicato con un tratteggio della lama, una linea continua e quindi finalizza il disegno alla creazione della fustella, piana o rotativa.

Nei primordi della progettazione automatica CAD dedicata alla cartotecnica, gli unici strumenti che si prestavano alla gestione di un disegno che prevedeva estrusione e funzioni booleane di sezione, fusione o sottrazione, finalizzate alla simulazione dell'imballaggio 3D, impegnavano spesso il progettista in un calcolo a monte delle tolleranze di piega. Tuttavia anche se la soluzione tridimen-

sionale risultava assolutamente rappresentativa, solo la campionatura permetteva una reale constatazione del risultato. Una sostanziale evoluzione del metodo di progettazione e prototipazione è stata offerta da ESKO software, che ha sviluppato una serie di programmi dedicati alla progettazione del packaging, tra questi programmi spicca ArtiosCAD, la cui ampia libreria include molteplici tipologie di Cartone ondulato FEFCO e GIFCO. Oltre a un numero elevato di accorgimenti per l'allestimento della fustella e del mockup grafico. ArtiosCAD è il software leader per la progettazione e la gestione di ogni tipo di imballaggio rigido a base cellulosa.

Un importante motore di render gestisce il disegno tridimensionale parametrico che simula la chiusura dell'imballaggio, applicando quanto in sintesi già espresso. La possibilità di eseguire velocemente un corretto disegno tridimensionale non esclude la piena compatibilità di ArtiosCAD con i plotter da taglio, macchinari essenziali nella lavorazione del prototipo cartotecnico. Ma il prototipo realizzato con il plotter di taglio per quanto corretto non permette una serie di osservazioni, valori non rilevabili a occhio nudo.

Nello studio dell'imballo cartotecnico la constatazione

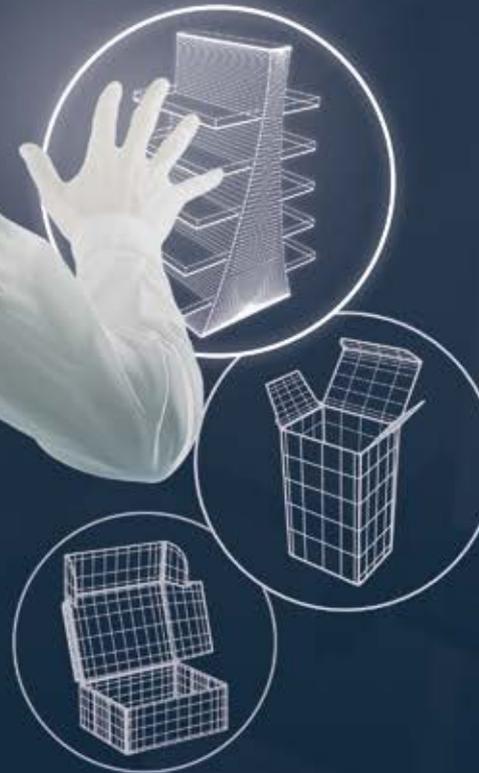
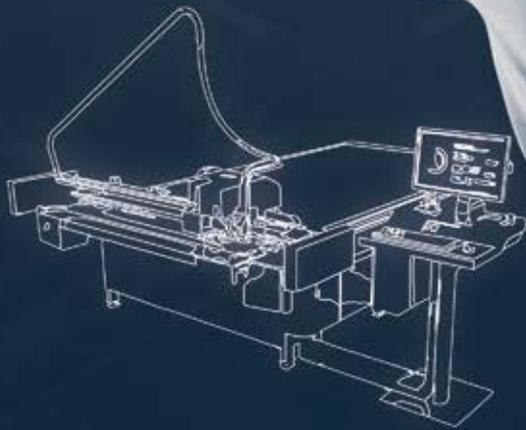
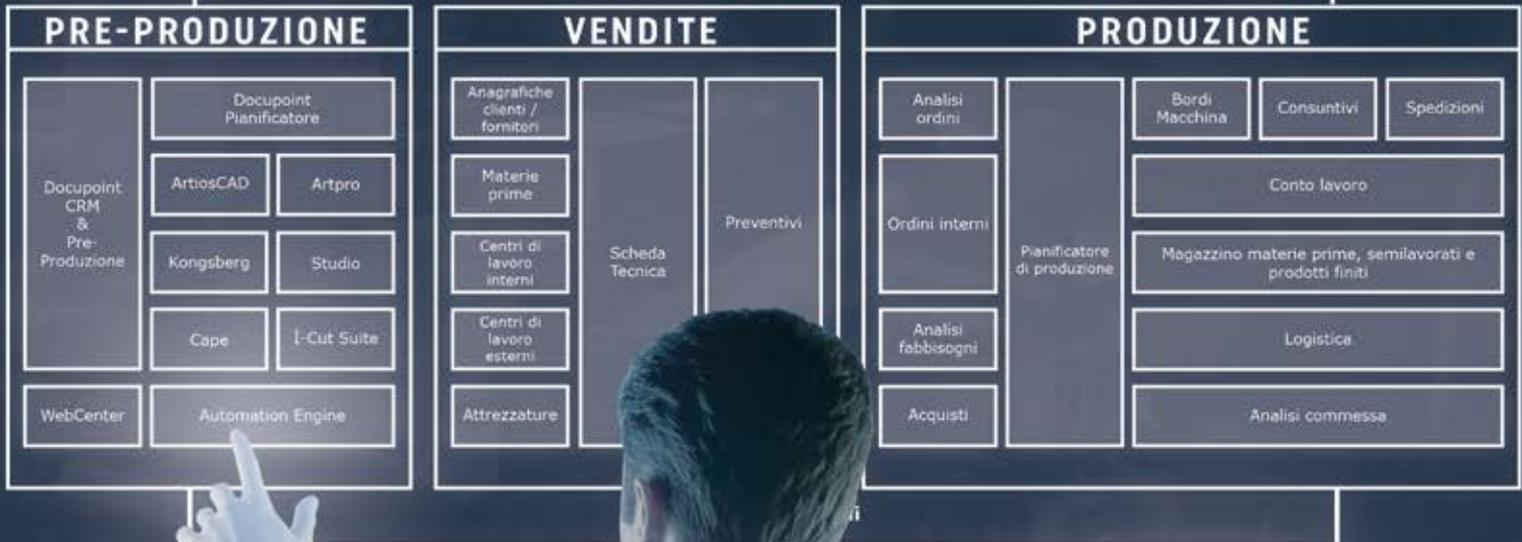
**Professor  
Diego Lucarini,  
docente tecnico  
e formatore**



# FORMULA DIGITALE



## PackWay



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



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

delle caratteristiche fisico meccaniche legate alle sollecitazioni/stress dovute all'utilizzo, al trasporto o altre tipologie di carico o impatto sono lasciate a laboratori specializzati, che attraverso appositi macchinari valutavano il grado di fragilità, possibilità e trasportabilità dell'imballaggio.

Un processo laboratoriale oneroso. Infatti, queste analisi risultano essere puro appannaggio di packaging dedicati ad alcuni settori, quale ad esempio, alta tecnologia aerospaziale, dove anche nel delivery ogni particolare deve essere valutato onde evitare micro danneggiamenti.

La necessità di poter ottimizzare il prototipo stabilendo l'effettiva solidità della scatola, realizzata in cartone ondulato, in altri materiali, come soluzione ibrida tra polietilene e carta, o con materiali di nuova concezione mi ha impegnato in un'attenta ricerca di valide alternative. Alternativa che ritengo si concretizzi nel software di simulazione Abaqus SIMULIA.

Lavorare coordinando ArtiosCAD con Abaqus permette di analizzare una moltitudine di variabili e parametri, rendendo l'imballo scientificamente sicuro<sup>1</sup>. Per valutare quanto affermato segue un esercizio che prende a esame una geometria solida che si presterà a simulare una scatola alla cui base applicheremo un valore di stress o

forza, così da rilevare l'effettiva capacità di contenere e tutelare il prodotto.

### CASE STUDY:

Il primo step nel disegno di uno sketch in Artioscad è legato alla scelta del tipo di cartone ondulato, valutando le opzioni presenti in una libreria inclusa nell'installazione del software. Scelgo il cartone FEFCO I-125E Kraft. Un mono onda, adatto a un imballo rigido secondario, cioè non finalizzato al contatto diretto con gli alimenti.

Scelta la polilinea/geometria inizio a disegnare l'imballo, da prima in pianta, prevedendo per ogni faccia (tab) un perimetro di 40 cm. Come già dichiarato il mio fine è comprendere il grado compatibilità tra le due piattaforme, per questo motivo opto per una geometria essenziale, priva di tutte quelle caratteristiche cartotecniche che consentono la chiusura, esempio linguette (flap) destinate a incastri o a ricevere un punto di colla.

In questo case study le uniche caratteristiche cartotecniche sono il tipo di cartone applicato e le quattro pieghe/cordonature.

Le polilinee consentono di disegnare velocemente le geometrie a cui il programma assegna automaticamente il valore di piega espresso dalle linee di colore rosso.

L'opzione converti 3D avvia le funzionalità del motore

## ENGLISH Version

### Case Study: 360° packaging prototyping - ArtiosCAD ESKO and Abaqus SIMULIA, interaction for an ideal container

*PACKAGING PROTOTYPING IS THE EXECUTIVE PHASE IMMEDIATELY FOLLOWING THE TECHNICAL DRAWING. IT IS ESSENTIAL TO CREATE A FUNCTIONAL MODEL AND TO FORESEE A MULTIPLICITY OF DATA SUCH AS THE MECHANICAL CHARACTERISTICS OF THE MATERIALS INVOLVED. TYPE, REACTION TO STRESS AND SOLICITATIONS GIVEN BY USE, ATTRIBUTING TO THE PACKAGING NOT ONLY AN AESTHETIC CHARACTERISTIC BUT ALSO DURABILITY AND CONSISTENCY, THEREFORE THE ABILITY TO CONTAIN THE PRODUCT IT IS INTENDED FOR, LIMITING IMPERFECTIONS*

**C**ardboard converting technical drawing is a set of tricks linked to the folding theory, which vary according to whether corrugated or stiff cardboard is examined. The designer specialized in the packa-

ging industry must make a sketch that includes the nomenclatures and tolerances of the type of carton involved. In fact, folding and creasing tolerance vary according to the thickness of the paper and the number of sheets, thickness/

*kraft, sheets/sine. The creasing needs a dedicated graphic nomenclature<sup>2</sup>, which distinguishes the crease generally indicated with a hatch of the blade, a continuous line and therefore finalizes the design to the creation of the die, flat or rotary.*

*In the early days of automatic CAD design dedicated to cardboard converting, the only tools that were suitable to the management of a drawing that involved extrusion and boolean functions of section, fusion or subtraction, aimed at simulating 3D packaging, often engaged the designer in an upstream calculation of folding tolerances.*

*However, even if the 3D solution was absolutely representative, only the sampling allowed a real ascertainment of the result. A substantial evolution of the design and prototyping method has been offered by Esko software, that has developed a series of programs dedicated to packaging design, among these programs ArtiosCAD stands out, whose extensive library includes multiple types of FEFCO and GIFCO*

*corrugated cardboard. In addition to a large number of tricks for setting up the die and the graphic mockup.*

*ArtiosCAD is the leading software for the design and management of all types of cellulose-based rigid packaging. An important rendering engine manages the three-dimensional parametric design that simulates the closure of the packaging, applying what has already been expressed in summary.*

*The ability to quickly perform a correct three-dimensional drawing does not exclude the full compatibility of ArtiosCAD with cutting plotters, essential machinery in the processing of the cardboard converting prototype. But the prototype made with the cutting plotter, however correct, does not allow a series of observations, values not detectable with the naked eye. In the study of cardboard packaging, the verification of the physical-mechanical characteristics related to the strains/stresses due to use, transport or other types of load or impact are left to specialized*

**MINITOWER**



**PROCOLOR**

**MINIPLANT**

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

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



140.000 tipologie di profilo realizzate

91 tipi di gruppo ondatore

1700 clienti

77 paesi

**Sedex** | **SMETA**  
SMETA 4-PILLAR CERTIFIED FACTORY

**Friese GmbH**

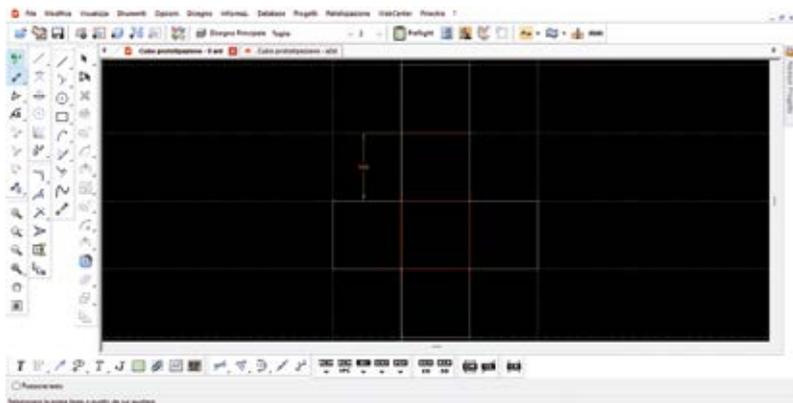
Gewerbegebiet 3  
D-96524 Förzitztal  
Tel.: +49 36761 577-0  
[mail@friese-rockwelle.de](mailto:mail@friese-rockwelle.de)  
[www.friese-rockwelle.de](http://www.friese-rockwelle.de)



**Referente per l'Italia: Paolo Lobasso**

Cell. +39 388 45 32 411  
[p.lobasso@friese-rockwelle.de](mailto:p.lobasso@friese-rockwelle.de)

# PROTOTIPAZIONE PACKAGING



render di ArtiosCad, consentendo di simulare la chiusura, parziale o completa dell'imballo. Alle cordonature viene applicato un esatto valore delle tolleranze di piega, rispettando perfettamente lo spessore e il numero di onde del cartone e lo spessore della carta. Vedi valori assegnati.

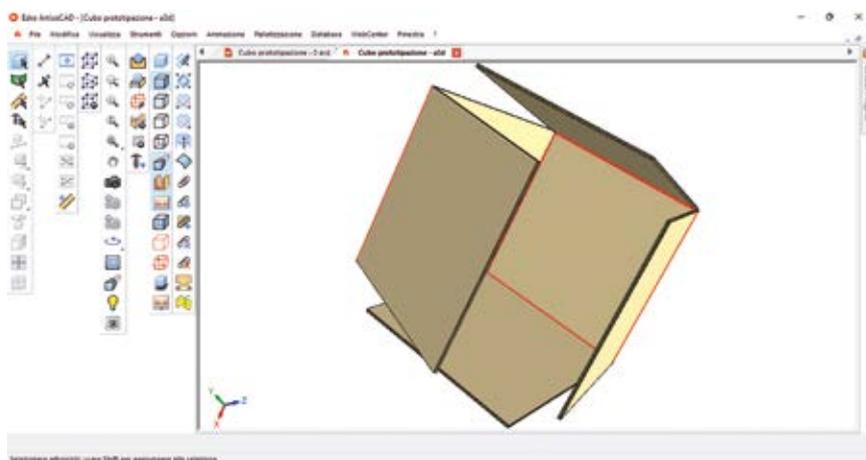
Il prototipo parametrico è completo, il programma ci consente di valutare attraverso il 3D il corretto assemblaggio dell'imballo.

La globalità di variabili e constatazioni legate alle caratteristiche di uno studio di prototipazione di un contenitore a cui prevediamo di assegnare, ipoteticamente, una vita più lunga in

termini di utilizzo, può prevedere in aggiunta a quanto svolto in un laboratorio di simulazione meccanica strutturale, partendo dalle caratteristiche del materiale applicato, prove di compressione, sollecitazione termodinamiche, etc.

Tornando alla descrizione dei passaggi dell'esercizio, una volta completato il 3D, selezioniamo il disegno e scegliamo per l'esportazione del modello parametrico il comando ArtiosCAD "Output", il software consente di scegliere diverse estensioni informatiche. Anche Abaqus permette di importare differenti tipologie di progetti parametrici sviluppati in altri programmi CAD.

Constatato che l'estensione informatica .IGS<sup>3</sup> sia un formato compatibile tra le due piattaforme, procedo con l'importazione in Abaqus dell'estruso, questo viene catalogato



*laboratories, which through special machinery assessed the degree of fragility, packaging possibility and transportability. An onerous laboratory process.*

*In fact, these analyzes appear to be the pure prerogative of packaging dedicated to certain sectors, such as high-tech aerospace, where even in the delivery every detail must be evaluated to avoid micro damage.*

*The need to be able to optimize the prototype by establishing the effective solidity of the box made in corrugated cardboard, in other materials, as a hybrid solution between polyethylene and paper, or with newly developed materials, has engaged me in a careful search for valid alternatives. An alternative that I believe takes the form of the Abaqus SIMULIA simulation software.*

*Working coordinating ArtiosCAD with Abaqus allows you to analyze a multitude of variables and parameters, making the packaging scientifically safe<sup>1</sup>.*

*To evaluate the above, an exercise fol-*

*lows that examines a solid geometry that will lend itself to simulating a box at the base of which we will apply a stress or force, to detect the actual ability to contain and protect the product.*

## CASE STUDY

*The first step in drawing a sketch in Artioscad is related to choosing the type of corrugated cardboard, evaluating the options in a library included in the software installation. I choose FEFCO I-125E Kraft carton. A single wave product, suitable for secondary rigid packaging, that is not aimed at direct contact with food.*

*Once the polyline/geometry has been chosen, I start drawing the packaging, first in plan, providing a perimeter of 40 cm for each face (tab). As already stated, my aim is to understand the degree of compatibility between the two platforms, for this reason I opt for an essential geometry, without all those cardboard characteristics that allow closure, such as flaps intended for joints or to receive*

*a glue point.*

*In this case study, the only carton characteristics are the type of cardboard applied and the four folds/creases. The polylines allow you to quickly draw the geometries to which the program automatically assigns the folding value expressed by the red lines.*

*The convert 3D option starts the ArtiosCad render engine functionality, allowing you to simulate the partial or complete closure of the packaging. An exact value of folding tolerances is applied to the creases, perfectly respecting the thickness and the number of waves of the cardboard and the thickness of the paper. See assigned values.*

*The parametric prototype is complete, the program allows us to evaluate the correct assembly of the packaging through 3D.*

*The globality of variables and findings related to the characteristics*



## Fustelle con sigillo di qualità CITO

Per prestazioni ottimali, processi efficienti e qualità eccellente. Prodotte con materiale di espulsione CITO.



come elenco PART, questa funzione è assegnata in quanto elemento già tridimensionale non nativo.

La prima fase sarà quella di rinominare il disegno IGS Geometry e assegnare le caratteristiche del materiale associato all'oggetto 3D.

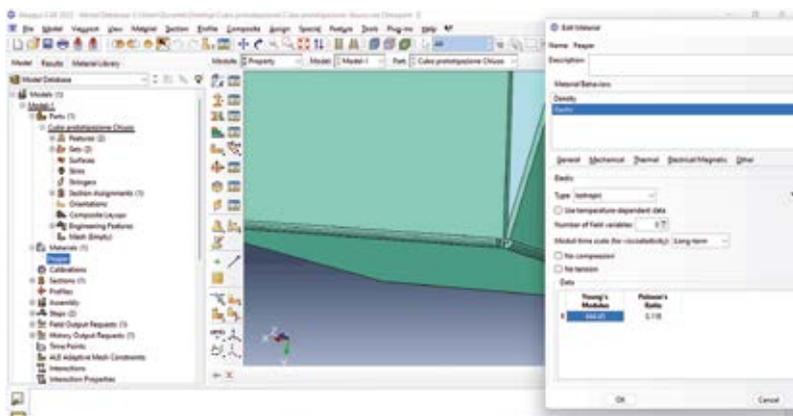
Va detto che il programma Abaqus permette un'ottima modellazione solida e come tale anche i dettagli dell'estruso importato sono descritti con assoluta cura.

Il passaggio dedicato al materiale non richiede la tipologia e le caratteristiche del cartone selezionato della libreria FEFCO, ma valori più metodici, citandone solo alcuni, la densità di massa, che varia a seconda del processo di fabbricazione della carta, in questo caso Recycled corrugated pulp 463.7 g/m<sup>2</sup>\*, i valori di l'elasticità, il Poisson ratio 0.118 e Young Modulus 644.45\*\*.

I parametri successivi sono attinenti alla scelta del test a cui il materiale verrà sottoposto. Simuliamo quindi, il valore di stress causato da una forza espressa dalla pressione applicata dall'ingombro. Attraverso la funzione "Load" applichiamo una magnitudine/valore di forza rispetto a un piano o più selezionato. Nel nostro caso selezioniamo l'area superiore del tab di base. "Fix to ground" consente di simulare la stabilità dell'oggetto a terra o nel piano d'appoggio dell'imballo.

Una volta settati tutti i parametri non rimane che commutare il parametrico in mesh poligonale. Meshare, cioè frammentare il disegno in numero di punti e piani esponenziale implica qualche accorgimento, rispetto a un 3D sviluppato sketch nativo. La mesh permette di simulare l'impatto interagendo tra i valori di magnitudine e punti di pressione applicati sul piano reticolato del disegno parametrico.

Il risultato sarà la constatazione della solidità dell'imballo rispetto all'esercizio di sollecitazione di una forza determinata. Nell'immagine si evince come il grado di stress sia maggiore nell'area delle cordonature, il colore è associato al livello di sollecitazione dato dal campo di forza. Altro valore, la deformazione della mesh, sempre dovuta dalla prova di forza applicata.



of a prototyping study of a container to which we expect to assign, hypothetically, a longer life in terms of use, can foresee in addition to what has been carried out in a structural mechanical simulation laboratory, starting from the characteristics of the applied material, compression tests, thermodynamic stress, etc. Returning to the description of the steps of the exercise, once the 3D is completed, we select the design and choose the ArtiosCAD "Output" command to export the parametric model, the software allows you to choose different computer extensions. Abaqus also allows you to import different types of parametric projects developed in other CAD programs. Having found that the .IGS<sup>3</sup> computer extension is a compatible format between the two platforms, I proceed with the import of the extruded into Abaqus, this is cataloged as a PART list, this function is assigned as it is already a not-native 3D element.

The first phase will be to rename the IGS Geometry design and assign the characteristics of the material associated with the 3D object. It must be said that Abaqus program allows excellent solid modeling and as such also the details of the imported extruded are described with absolute care. The passage dedicated to the material does not require the type and characteristics of the cardboard selected from the FEFCO library, but more methodical values, to mention just a few, the mass density, which varies according to the paper manufacturing process, in this case recycled corrugated pulp 463.7 g/mq\* the elasticity values, the Poisson ratio 0.118 and Young Modulus 644.45\*\*. The following parameters are relevant to the choice of the test to which the material will be subjected. We then simulate the stress value caused by a force expressed by the pressure applied by the bulk. Through the "Load" function we apply a

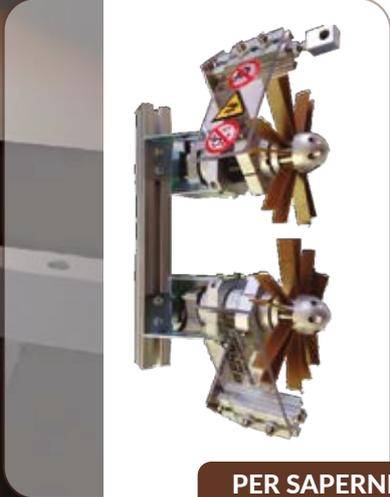




# ERO ETR

## DISPOSITIVO TOGLISFRIDO

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



PER SAPERNE DI PIÙ

<https://bit.ly/3rZhv6C>

# ERO

GLUING SYSTEMS

A Valco Melton Company

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

# FOSSALUZZA

DOT.COM



ONE-T PREFEEDER



FAST BREAKER



CHARLIE PALLETIZER



HANDLING

Prefeeder

Palletizer

Breaker

Stacker

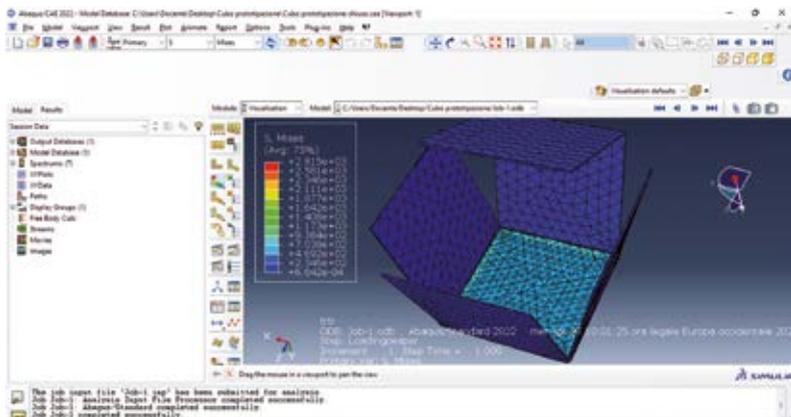
Pallet inserter

Handling

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

100% ITALIAN SOUL AND MANUFACTURING





Ovvio che le variabili sono molteplici a iniziare dal fatto che il cartone ondulato è un materiale composto da un insieme di strati che presentano dei pieni e dei vuoti, accorgimenti che in un secondo step possono essere inclusi ma che in questo caso dimostrativo, non sono inclusi.

Se ne deduce che un prodotto ottimale è indice di risparmio produttivo, energetico, una riduzione degli scarti, valori consequenziali all'intero processo di lavoro. In molte piccole medie aziende cartotecniche la scelta della tipologia di cartone o materiale, rispetto al prodotto da imballare avviene spesso dettata dall'esperienza del progettista, congiunta alle neces-

sità di costo. Altresì il lavoro di queste due applicazioni permette un'effettiva constatazione della solidità e della durabilità del contenitore e di altre necessità strutturali, vedi sicurezza, da associare all'imballo. ■

## NOTE

- 1) L'esercizio non prevede verifiche di carattere chimico, quali ad esempio la migrazione dei pigmenti degli inchiostri, ma esclusivamente prove fisiche e meccaniche. Altri test sono rinviati a sviluppi inclusivi di ulteriori competenze.
  - 2) La nomenclatura grafica indicata è puramente formale, per tanto può cambiare in base agli accordi tra il disegnatore, l'azienda e il produttore di fustelle, vedi l'assegnazione dei colori e non del tratteggio in ArtiosCad.
  - 3) Initial Graphics Exchange Specification (IGES) definisce un formato dati neutrale che consente lo scambio di dati, file grafici e informazioni tra sistemi CAD.
- \* Numerical Prediction of Equivalent Mechanical Properties of Corrugated Paperboard by 3D Finite Element Analysis. Department of Bio-Industrial Machinery Engineering, Pusan National University, Miryang 50463, Korea; parkjssy@pusan.ac.kr (J.P.); changsewon@gmail.com (S.C.) 2 Department of Logistic Packaging, Kyongbuk Science College, Chilgok 39913, Korea \* Correspondence: hmjung@kbsc.ac.kr; Tel.: +82-54-979-9558
- \*\* Contribution to the modelling of the corrugated cardboard behaviour. Institut PRISME/LMSP, UPRES E.A. 4229, Université d'Orléans, Polytech'Orléans, 8 rue Leonard de Vinci 45072 Orléans Cedex2, France

*magnitude/force value with respect to a surface or more selected.*

*In our case we select the upper area of the basic tab. "Flx to ground" allows you to simulate the stability of the object on the ground or in the supporting surface of the packaging.*

*Once all the parameters have been set, all that remains is to switch the parametric into polygon mesh. Meshare, that is to fragment the drawing in number of points and exponential planes, implies some precautions, compared to a developed native 3D sketch. The mesh allows you to simulate the impact by interacting between the magnitude values and pressure points applied on the cross-linked plane of the parametric design.*

*The result will be the verification of the solidity of the packaging with respect to the exercise of solicitation of a determined force. The image shows how the degree of stress is greater in the creasing area, the color is associated with the level of stress given by the force field.*

*Another value, the deformation of the mesh, always due to the applied force test.*

*Obviously there are many variables starting from the fact that corrugated cardboard is a material composed of a set of layers that have solids and voids, measures that can be included in a second step but which in this demonstrative case, are not included.*

*Consequently, an optimal product is an index of production and energy savings, a reduction in waste, consequential values to the entire work process. In many small and medium-sized cardboard converting companies, the choice of the type of cardboard or material, with respect to the product to be packaged, is often dictated by the designer's experience, combined with cost requirements.*

*Furthermore, the work of these two applications allows an effective verification of the solidity and durability of the container, and other structural needs, see safety, to be associated with the packaging.*

## Notes

- 1) *The exercise does not include chemical tests, such as the migration of the pigments of the inks, but only physical and mechanical tests. Other tests are deferred to inclusive developments including further skills.*
  - 2) *The graphic nomenclature shown is purely formal, therefore it can change based on the agreements between the designer, the company and die manufacturer, see the assignment of colors and not of the hatch in ArtiosCad.*
  - 3) *Initial Graphics Exchange Specification (IGES) defines a neutral data format that allows for the exchange of data, graphics files and information between CAD systems.*
- \* *Numerical Prediction of Equivalent Mechanical Properties of Corrugated Paperboard by 3D Finite Element Analysis. Department of Bio-Industrial Machinery Engineering, Pusan National University, Miryang 50463, Korea; parkjssy@pusan.ac.kr (J.P.); changsewon@gmail.com (S.C.) 2 Department of Logistic Packaging, Kyongbuk Science College, Chilgok 39913, Korea \* Correspondence: hmjung@kbsc.ac.kr; Tel.: +82-54-979-9558*
- \*\* *Contribution to the modelling of the corrugated cardboard behaviour. Institut PRISME/LMSP, UPRES E.A. 4229, Université d'Orléans, Polytech'Orléans, 8 rue Leonard de Vinci 45072 Orléans Cedex2, France*



# LINEE COMPLETE

**Unipal**  
Pallettizzatore

**Flexystack Vacuum**  
Pulitore impilatore

**Flexyfeed**  
Caricatore

**Breaker II**  
Separatore di pose

# CON PERIFERICI

**Il trattamento plasma di Ferrarini & Benelli alla Print4All 2022**

Ferrarini & Benelli, azienda specializzata nei sistemi di trattamento superficiale, ha presentato a Print4All il trattamento In Air Plasma ideale per risolvere i problemi di adesione sulle linee piega-incolla delle aziende cartotecniche.

L'azienda di Romanengo (Cremona), che opera nel trattamento corona dal 1965, realizza anche soluzioni di trattamento

che sfruttano le proprietà della tecnologia plasma che agisce sui bordi delle scatole di carta plastificata assicurando un ottimo incollaggio e una perfetta tenuta.

I visitatori hanno potuto verificare di persona l'efficacia di trattamento della torcia, costruita con materiali inossidabili, che ha una larghezza di trattamento di circa 10 mm per focalizzarsi sulla porzione di superficie da trattare.

Le aziende cartotecniche han-

no apprezzato la possibilità di impiegare il sistema per passare dalle tradizionali colle hot-melt a colle a freddo più economiche.

In Air Plasma ha una struttura compatta ed è utile in molte altre applicazioni più complesse rispetto al semplice incollaggio dei bordi di una scatola. Il sistema ottimizza il valore di adesione superficiale anche per l'applicazione di finiture, elementi decorativi e rilievi, nei processi di codificazione e marcatura di tubetti, tubi, cavi elettrici e tubi pex. Inoltre ottimizza la tenuta di guarnizioni e rimuove efficacemente grasso e residui oleosi dalle superfici metalliche.

Un particolare interesse è stato mostrato dai visitatori che hanno problemi di ancoraggio degli inchiostri su supporti plastici nei processi di stampa digitale che il trattamento plasma può risolvere.

Il sistema di trattamento è formato da un generatore digitale con trasformatore integrato

equipaggiato con un cobot (robot collaborativo) che viene utilizzato dai tecnici di Ferrarini & Benelli, sui campioni di materiale inviati dai clienti, per ottenere risultati di trattamento ottimali.

Il laboratorio interno simula le condizioni di lavoro sulla linea di produzione del cliente e permette di calibrare la velocità e l'intensità del flusso di plasma per ottenere un trattamento efficace e uniforme.

Questa valida alternativa al trattamento corona è facile da installare sulla linea di produzione, non richiede complesse operazioni di manutenzione ed è anche "green", dato che il plasma non rilascia ozono in atmosfera.

**Dalla cartotecnica alla comunicazione visiva: Liyu conquista i visitatori di Print4All con la versatilità dei suoi sistemi di stampa e taglio**

Partecipazione, interesse e volontà di guardare avanti nonostante



**ENGLISH News Technologies**

**Ferrarini & Benelli's plasma treatment in Print4All 2022**

Ferrarini & Benelli, Italian company specialised in manufacturing surface treatment systems, presented their In Air Plasma treatment system at the Print4All exhibition; In Air Plasma is the treatment solution entirely designed by Ferrarini & Benelli to solve the adhesion problems of the paper converting companies using folder-gluer lines.

The Romanengo-based company (located in the province of Cremona) has been operating in the corona treatment field since 1965 and it develops solutions revolving around the properties of plasma which is directed towards the edges of plastic-coated paper in order to ensure optimal gluing and perfect sealing of boxes.

Visitors were able to see for themselves the effectiveness of the torch, built in stainless materials and with a treatment width of 10 mm, to focus on the portion of surface to be treated. Paper converting company representatives took a special interest in the possibility of using the system to switch from usual hot-melt glues to more affordable cold glues.

In Air Plasma comes with a compact structure and is useful in many more complex applications than gluing the edges of a box. The system optimises the value of adhesion of surfaces when finishing touches, embossing and decorative elements of a box have to be applied. Moreover, it improves adhesion in the coding and marking processes of tubes, pipes, cables and pex tubes and optimises the sealing of gaskets, while effectively removing grease and

oily residues from metal surfaces.

Visitors who experience difficulties related to anchoring inks on plastic substrates in digital printing processes showed interest in plasma treatment.

This treatment system consists in a digital generator with integrated transformer equipped with a cobot (collaborative robot) that is used in the lab set up inside the company, on materials samples sent in by customers, to achieve optimum treatment results.

The in-house lab simulates the working conditions on the customer's production line and allows the speed and intensity of the flow of plasma to be calibrated for an effective and consistent treatment.

This viable alternative to corona treatment is easy to install on a production line, does not require complex maintenance operations and is also green, as plasma does not release ozone into the atmosphere.

**From cardboard converting to visual communication: Liyu conquers the visitors of Print4All with the versatility of its printing and cutting systems**

Participation, interest and the will to look ahead despite the general context: this is the balance drawn up by the management of Liyu Italia, commenting on the presence at Print4All. "During the event we met numerous customers and prospects from the world of cardboard



**CAMPORESE**  
MACCHINE GRAFICHE

## DIVISIONE PACKAGING



Macchina BOBST per oro a caldo, revisionata e garantita, venduta negli USA

# PROPONE BOBST REVISIONATE E GARANTITE

**Consulenza e Formazione**  
per passaggio carta-cartone, im-  
postazione fustella e stampa a caldo.

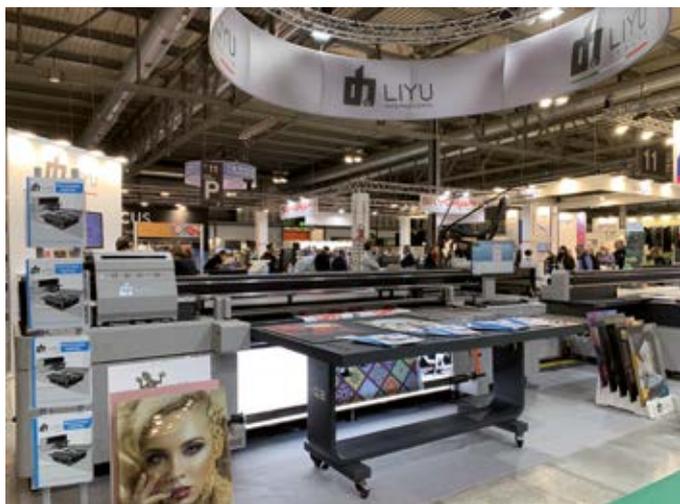
Scuola interna per il vostro  
personale tecnico.

**Centro Specializzato in Revisioni**  
di macchine fustellatrici BOBST  
(per cartone, teso, ondulato,  
stampa a caldo BM e BMA)  
e piega-incollatrici.

**Assistenza Tecnica Post-Vendita**  
Vasto magazzino ricambi.  
30 tecnici qualificati.

**La più vasta scelta di macchine fustellatrici e piega-incollatrici  
visibili nello showroom di 10.000 m<sup>2</sup>  
presso l'Officina SBM di Bocchio a Robecco sul Naviglio (MI)**

**[www.camporese.it](http://www.camporese.it) Tel. 049 767 166**



il contesto generale: questo il bilancio tracciato dal management di Liyu Italia commentando la presenza a Print4All. "Durante la manifestazione abbiamo incontrato numerosi clienti e prospect del mondo della cartotecnica, ma anche operatori della visual communication interessati a potenziare i propri reparti produttivi con sistemi di taglio e finitura per espandere il business in un settore in crescita come quello del packaging".

Tre i sistemi esposti allo stand Liyu, che durante tutta la ker-

messe hanno dato prova delle proprie potenzialità in sfidanti dimostrazioni live. Da un lato, la flatbed Platinum KC-R Led 2512, dotata di piano aspirato



in grado di supportare materiali fino a 300 kg e 250 mm di spessore e di sistema di pinza-squadra automatico per il perfetto allineamento dei supporti; dall'altro, il nuovo plotter ibrido Liyu Platinum EQ2 con tecnologia UV Led, dotato di un esclusivo meccanismo che facilita il passaggio da roll to roll a flatbed, ampliandone le potenzialità applicative. Al loro fianco, il plotter da taglio piano Platinum Q-Cut con possibilità di cambio automatico degli utensili, che ha catalizzato l'attenzione dei visitatori per la sua eccezionale versatilità per tagliare, fresare e cordonare un'ampia varietà di supporti.

Proprio la versatilità è uno dei plus riconosciuti all'ampia gamma Liyu, che comprende sistemi di stampa digitale in grado di soddisfare le esigenze di molteplici settori, dalla cartotecnica alla visual communication, fino ai diversi comparti dell'industria. Ingegnerizzate per specifici mercati verticali, le tecnologie Liyu

consentono, infatti, di operare direttamente su un vasto range di materiali, grazie alle esclusive dotazioni messe a punto dall'R&D interno e a una gamma di inchiostri appositamente formulati per le diverse tipologie di supporto. Tra i vantaggi di questi sistemi che maggiormente hanno attratto l'attenzione dei visitatori di Print4All, anche l'estrema semplicità di utilizzo, che li rende facilmente implementabili all'interno di qualsiasi realtà produttiva.

### Grande successo per Neos a Print4All

NEOS è stata una delle protagoniste indiscusse di Print4All 2022, la fiera internazionale che tratta ogni aspetto del mondo della stampa e del converting che si è tenuta presso Fiera Milano, in concomitanza con IPACK-IMA, Pharmintech, Green Plast e Intralogistica.

In uno stand studiato per l'occasione, NEOS ha portato due tra le stampanti digitali inkjet più performanti della propria

## ENGLISH News Technologies

converting, but also visual communication operators interested in enhancing their production departments with cutting and finishing systems to expand the business in a growing sector such as that of packaging".

Three systems were exhibited at the Liyu stand, which throughout the event proved their potential in challenging live demonstrations. On the one hand, the Platinum KC-R Led 2512 flatbed, equipped with a vacuum table capable of supporting materials up to 300 kg and 250 mm thick and an automatic clamp-square system for perfect alignment of the substrates; on the other hand, the new Liyu Platinum EQ2 hybrid plotter with UV Led technology, equipped with an exclusive mechanism that facilitates the transition from roll to roll to flatbed, expanding its application potential. Alongside them, the Platinum Q-Cut flat cutting plotter with the possibility of automatic tool change, which attracted the attention of visitors for its exceptional versatility for cutting, milling and creasing a wide variety of substrates.

Versatility is precisely one of the recognized pluses of the wide Liyu range, which includes digital printing systems capable of meeting the needs of multiple sectors, from cardboard converting to visual communication, up to the various sectors of industry. Engineered for specific vertical markets, Liyu technologies allow, in fact, to operate directly on a wide range of materials, thanks to the exclusive equipment developed by the internal R&D and to a range of inks specially formulated for the different types of substrates. Among the advantages of these

systems that most attracted the attention of Print4All visitors, also the extreme simplicity of use, which makes them easily implementable within any production reality.

### Great success for Neos at Print4All

Neos was one of the undisputed protagonists of Print4All 2022, the international fair that deals with every aspect of the world of printing and converting which was held at Fiera Milano, in conjunction with IPACK-IMA, Pharmintech, Green Plast and Intralogistics.

In a stand designed for the occasion, Neos brought two of the best performing digital inkjet printers of its production, Bombardier and Fighter. The machines, capable of printing on different media and offering savings in terms of consumables and production waste, have aroused the interest of a large number of visitors, precisely because of their ability to combine sustainability and productivity.

Print4All was a showcase of fundamental importance for Neos: the Fiorano Modenese company, which today presents itself and confirms itself as the new Italian excellence in the digital printing sector for industry, has shown all its style and uniqueness. The compactness and unique design of the Made in Neos technology, in fact, together with the coordinated image of the stand, aroused the compliments of the public and the curiosity of the various competitors present at the fair. The numbers speak of about 160 different companies that visited



# Spunta tutte le caselle

## Impact - la scelta dei fustellifici per il software **CAD/CAM**

- Estesa libreria di parametri macchina precaricati
- Librerie configurabili con le impostazioni dei clienti per facilitare il processo di lavorazione
- Ricerca degli errori e collisioni nella creazione della fustella e dell'estrattore
- Post processor personalizzabili per tutte le machine utensili del processo di produzione
- Comprende una vasta gamma di formati di interscambio dei files
- Funzioni specifiche per fustelle Piane e Rotative





produzione, Bombardier e Fighter. Le macchine, in grado di stampare su supporti diversi e di offrire un risparmio in termini di materiali consumabili e scarti di produzione, hanno suscitato l'interesse di un gran numero di visitatori, proprio per la loro capacità di coniugare sostenibilità e produttività.

Print4All è stata una vetrina di fondamentale importanza per NEOS: l'azienda di Fiorano Modenese, che oggi si presenta e si conferma come la nuova eccellenza italiana del settore della stampa digitale per l'industria, ha mostrato tutto il suo stile e la sua unicità. La compattezza e il design unico della tecnologia

Made in NEOS, infatti, insieme all'immagine coordinata dello stand, hanno suscitato i complimenti del pubblico e la curiosità dei vari competitor presenti in fiera. I numeri parlano di circa 160 differenti aziende che hanno visitato lo stand di NEOS, suddivise tra produttori, fornitori e agenzie di stampa. Un vero e proprio successo, dunque, reso possibile anche grazie alla notevole affluenza di pubblico registrata dall'evento e alla crescente attenzione verso le forme di integrazione digitale.

“In linea generale e rispetto agli anni precedenti, in tutti i settori della stampa e del converting

è emerso un incremento delle aziende promotrici della tecnologia digitale; un indice sicuramente importante che sottolinea la progressiva apertura del mercato verso questo trend” ci riporta Stefano Paiano, Sales & Marketing Director di NEOS.

In tal contesto, le potenzialità di NEOS sono dunque molto ampie: l'azienda dimostra di potersi consolidare come partner ideale in molti settori e applicazioni, con la possibilità di interfacciarsi a differenti stakeholder, crescendo ulteriormente dal punto di vista tecnologico. Secondo Stefano Paiano “la stampa su largo formato single-pass richiede, infatti, macchine sempre più prestazionali, e l'obiettivo di NEOS è proprio quello di cogliere questa sfida, dimostrandosi all'altezza delle aspettative”.

Per quanto riguarda i prossimi eventi, attualmente l'azienda sta valutando la partecipazione a fiere settoriali quali XY-LEXPO, K nel 2022, CCE/ICE e METPACK nel 2023.

**Ulmex risponde ai trend di mercato con soluzioni integrate a elevato contenuto tecnologico per tutte le esigenze di stampa**

“Un'occasione di incontro molto attesa dalla quale nasceranno sicuramente nuove collaborazioni”. Così Angelo Maggi, amministratore di ULMEX Italia, commenta a caldo la partecipazione a Print4All - “Abbiamo riscontrato segnali positivi dal mercato e raccolto grande interesse da parte dei visitatori



**ENGLISH News Technologies**



Neos booth, divided between manufacturers, suppliers and print agencies. A real success, therefore, made possible also thanks to the considerable turnout of visitors recorded by the event and the growing attention to digital integration ways.

“Generally speaking and compared to previous years, an increase in the number of companies promoting digital technology has emerged in all sectors of printing and converting; a certainly important signal that underlines the progressive opening of the market towards this trend”, reports Stefano Paiano, Sales &

Marketing Director at Neos.

In this context, the potential of NEOS is therefore very wide: the company proves to be able to consolidate itself as an ideal partner in many sectors and applications, with the ability to interface with different stakeholders, further growing from a technological point of view. According to Stefano Paiano, “single-pass large format printing requires, in fact, increasingly high-performance machines, and the goal of Neos is precisely to take up this challenge, proving to live up to expectations”.

As for upcoming events, the company is currently evaluating participation in sectoral fairs such as Xylexpo, K in 2022, CCE/ICE and Metpack in 2023.

**Ulmex responds to market trends with integrated solutions with high technological content for all printing needs**

“A long-awaited meeting opportunity from which new collaborations will certainly arise”. This is how Angelo Maggi, director of Ulmex Italia, comments on the participation in Print4All - “We found positive signals from the market and collected great interest from visitors for all the novelties proposed. The fair was above all an opportunity to resume dialogue with customers and prospects who are strongly intent on implementing our high-tech solutions”. Starting with Evolux 1700, finally making its official debut in an Italian event; the innovative



Industria 4.0

## PLOTTER DIGITALE JWEI

Corrpartners presenta il plotter digitale JWEI per il taglio e la cordonatura di cartone ondulato e teso che cambierà il modo di guardare alle piccole produzioni. Definisci la campionatura e produci subito e senza fustella il tuo nuovo disegno, risparmi tempo e ottieni un risultato di alta qualità e personalizzato sulla base delle esigenze dei tuoi clienti.

Con migliaia di clienti soddisfatti in tutto il mondo, JWEI grazie ai suoi plotter sta aggiungendo valore alla produzione di piccole tirature, grazie all'opzione di metti-foglio e di scarico automatico tramite il tappeto rotante, alla telecamera HQ per il riconoscimento della stampa e il software facile da usare e compatibile con tutti i formati di disegno digitale.

Il registro delle lavorazioni effettuate si genera automaticamente e permette al plotter di interfacciarsi con gli altri sistemi di produzione e logistica, per la certificazione per Industria 4.0.



verso tutte le novità proposte. La fiera è stata soprattutto l'occasione per riprendere il dialogo con clienti e prospect fortemente intenzionati a implementare le nostre soluzioni a elevato contenuto tecnologico".

A partire da Evolux 1700, finalmente al suo debutto ufficiale in una manifestazione italiana; l'innovativo concept proprietario per la pulizia laser degli anilox è stato presentato in una nuova versione ulteriormente potenziata con inedite funzioni intelligenti. Al suo fianco, l'innovativa macchina lava cliché smart, a solvente e a detergente, specificatamente ingegnerizzata da ULMEX per l'industria delle etichette, dell'imballaggio flessibile e del cartone ondulato.

A completare l'offerta le novità di alcuni dei brand rappresentati in esclusiva italiana, tra cui Zecher, leader mondiale nella produzione di anilox, Rotec, società del Gruppo Flint, con la sua vasta gamma di maniche porta cliché e carrier di alta qualità e le racla high quality firmate TKM Meyer. Qualità, riproducibilità e sostenibilità: questi sono i trend che, secondo ULMEX, stanno trainando il settore della stampa e che sono emersi anche in occasione della fiera. "Confrontandoci con gli stampatori, abbiamo registrato una sempre crescente attenzione alla qualità che deve essere costante, garantendo riproducibilità nel tempo", prosegue Maggi. "Da qui l'importanza crescente di

una corretta manutenzione e pulizia degli anilox, che può essere effettuata con la nostra piattaforma proprietaria Evolux che, attraverso il rilevamento e l'analisi dei dati, consente di monitorare costantemente i livelli qualitativi del parco anilox". Altro fronte di interesse, il tema della sostenibilità, che secondo quanto emerso durante la manifestazione, porta gli stampatori a orientarsi verso l'integrazione di tecnologie sempre più green-friendly, abbandonando l'utilizzo di sistemi tradizionali a favore di soluzioni che, come Evolux, assicurano processi non inquinanti.

### Ghelfi Ondulati e New Aerodinamica: quando l'unione fa la forza!

Continua no stop la realizzazione di impianti "all around the world" firmati New Aerodinamica. Tra viaggi, rilievi, ostacoli e collaudi tutti da raccontare... Ci sono lavori che si concludono brillantemente in pochi pas-

saggi mentre altri necessitano di un iter più strutturato come quello del quale vi vogliamo parlare oggi. Siamo in provincia di Sondrio, Valtellina: qui trova sede Ghelfi Ondulati, azienda a conduzione familiare nata nel lontano 1952, leader nella produzione di cartone ondulato di alta qualità per il settore ortofrutticolo con un mercato aperto non solo all'Italia ma anche alla Francia, Spagna e Nord Africa. Un'importanza nel settore che impone ogni anno un aumento della produttività commisurata a una crescita costante: un fattore che ha indotto lo scorso anno all'esigenza di creare nuove condizioni per il convoglio dello scarto prodotto, diminuendo proporzionalmente la polvere e rendendo così gli spazi più puliti e salubri. "Quando abbiamo pensato di apportare queste modifiche installando un macchinario dedicato all'aspirazione e recupero degli scarti non potevamo che scegliere New Aerodinamica",

## ENGLISH News Technologies

proprietary concept for laser cleaning of aniloxes was presented in a new version further enhanced with new intelligent functions. At its side, the innovative smart plate washing machine, with solvent and detergent, specifically engineered by Ulmex for the label, flexible packaging and corrugated cardboard industry. To complete the offer, the novelties of some of the brands represented exclusively in Italy, including Zecher, world leader in the production of anilox; Rotec, a company of the Flint Group, with its wide range of high quality cliché and carrier sleeves and high quality doctor blade signed TKM Meyer.

Quality, reproducibility and sustainability: these are the trends which, according to Ulmex, are driving the printing sector and which also emerged at the fair. "Comparing ourselves with printers, we have registered an ever-increasing attention to quality which must be constant, guaranteeing reproducibility over time", continues Maggi. "Hence the growing importance of proper anilox maintenance and cleaning, which can be carried out with our proprietary Evolux platform which, through data collection and analysis, allows you to constantly monitor the quality levels of the anilox stock". Another front of interest, the theme of sustainability, which according to what emerged during the event, leads printers to move towards the integration of increasingly green-friendly technologies, abandoning the use of traditional systems in favor of solutions that, such as Evolux, ensure not-polluting processes.

### Ghelfi Ondulati and New Aerodinamica: unity is strength

New Aerodinamica continues building systems no-stop all around the world among trips, reliefs, obstacles and tests all to be told...

There are construction projects ending brilliantly in a few steps while others need a more structured process like the one you will read of today.

We are in the province of Sondrio, Valtellina: here is based Ghelfi Ondulati, a family-run company born in 1952; their main focus is the production of high quality corrugated board for fruits and vegetables, working with Italy, France, Spain and North Africa.

Such relevant presence in the field requires an increase in productivity and constant growth; therefore, last year Ghelfi Ondulati realized its need to convey waste products, decreasing dust and thus making the spaces cleaner and healthier.

"When we considered making these changes by installing an aspiration and waste recovery machine we could not but choose New Aerodinamica", says Matteo Casti, Process Engineer - "We had already cooperated with the Bergamo team and the results have always been very successful. So the choice was fast and targeted!".

Thus, in March 2021 New Aerodinamica tech department takes the first on-site inspection to understand the feasibility of the intervention and take all the appropriate measures, even taking into account the tight spaces and importance of not blocking the production line.



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



# PRINTCHEK

**PRINTCHEK RAPPRESENTA UNA NUOVA FRONTIERA  
NEL CONTROLLO DELLA STAMPA PER L'INDUSTRIA  
DEL CARTONE ONDULATO.**

Le nostre fotocamere PrintChek riprendono ogni foglio su tutta la luce prima che sia fustellato. Il sistema è in grado di rilevare difetti fino a 2 mm e difetti su larga scala come stampe sbiadite, sbavature e deviazioni di colore. Il controllo PrintChek a tutta luce del foglio ondulato ti consente di selezionare aree come stampe, loghi, ecc. e di visualizzarle in modo più dettagliato. Usa PrintChek insieme al nostro sistema MeasurementChek e monitora da remoto le statistiche di produzione e qualità che puoi poi esportare tramite Excel.

**PER SAPERNE DI PIÙ:**  
<https://bit.ly/3g2CX53>



**CLEARVISION**  
THE PERFECT BOX



**Sistemi di incollaggio e controllo qualità**

Valco Melton Italy: +39 030 273 2544

italy@valcomelton.com | www.valcomelton.com

afferma Matteo Casti, Process Engineer - "Già in passato abbiamo avuto esperienze con il team bergamasco e i risultati sono sempre stati di massimo successo. Quindi la scelta è stata veloce e mirata!". E così nel marzo del 2021 il comparto tecnico di New Aerodinamica effettua un sopralluogo in loco per capire la fattibilità dell'intervento ed effettuare tutte le rilevazioni del caso, tenuto conto anche degli spazi stretti e della necessità di non bloccare la linea produttiva. "Viste le esigenze del cliente abbiamo pensato fosse necessario, dopo una prima stesura della bozza del progetto, discutere insieme agli ingegneri di Ghelfi Ondulati quanto avremmo realizzato e questo è stato molto utile per prevedere fin da subito eventuali problematiche in fase di realizzazione", precisa Giuseppe Zinetti, Project Manager di New Aerodinamica. "Inoltre di grande importanza è stata la stretta collaborazione con

un'azienda di impianti elettrici nostra partner con la quale siamo riusciti a strutturare un PLC che ci ha consentito un controllo anche da remoto, con continui check sui livelli di consumo dei ventilatori e di altre parti dell'impianto". Tutto questo per dare vita a un impianto che nel suo complesso potesse rientrare in un importante incentivo legato all'industria 4.0 per il risparmio del consumo energetico, aspetto oggi più che mai di grandissima importanza. "Quello che abbiamo previsto per l'intervento in Ghelfi Ondulati è stato creare un nuovo impianto di aspirazione e scarto dei ritagli di cartone senza fermare le linee produttive, dividendole in tre macro aree ognuna composta da due macchine funzionanti, che consentissero così il montaggio e il collaudo dell'impianto con un "no stop produttivo". Un lavoro all'apparenza semplice, ma complicato nel suo sviluppo da alcuni intoppi, primo tra tutti la



tipologia di cartone, difficile da tritare per essere reso materia di scarto per l'aspirazione e le conseguenti espulsioni e riciclo. "Un ostacolo non facile da bypassare", precisa Paolo Radaelli, AD di New Aerodinamica, "ma che grazie alla collaborazione attiva con i tecnici di Ghelfi Ondulati e alcuni "rimedi in stile New Aerodinamica" abbiamo cercato di risolvere step by step, rendendo l'impianto performante al 100%". Un successo dal quale sono conseguiti minori fermi dei macchinari per un completo annullamento dell'intasamento dei nastri (in particolare sulla macchine Mastercut) nonché

la possibilità di filtrare tutta l'aria dello stabilimento prima di essere immessa nell'atmosfera per una maggiore pulizia sia interna che esterna all'azienda. "Il nuovo impianto realizzato ha permesso di ridurre se non azzerare gli interventi di manutenzione", conclude Matteo Casti "senza dimenticare una maggiore salute per tutti i dipendenti grazie a una qualità dell'aria incredibile. Che dire, anche questa volta soddisfatti al 100% di New Aerodinamica!". Complimenti che hanno rallegrato tutto il team New Aerodinamica sempre più consapevole di come l'unione faccia la forza... verso traguardi sempre più lontani!

## ENGLISH News Technologies



*"Given the customer needs we considered mandatory, after a first project draft, to discuss with Ghelfi what we had projected and this phase has been helpful to predict issues for implementation phase" says Giuseppe Zinetti, Project Manager of New Aerodinamica.*

*"Another relevant feature was the close cooperation with an electrical system company, a partner who supported us in structuring a PLC to enable remote control and constant checks on fans and system consumption levels".*

*Everything to create a plant thanks to Industry 4.0 incentives able to save energy, as it is fundamental nowadays. "In Ghelfi Ondulati we planned to create a new suction and cardboard cuttings*

*waste plant without stopping the production lines, dividing them into three macro areas each consisting of two working machines allowing assembly and test phases while the others were still operative".*

*Apparently easy but complex work to develop due to some issues, like the cardboard type, difficult to shred into waste material for the aspiration and the consequent expulsions and recycling.*

*"An obstacle not easy to bypass" explains Paolo Radaelli, New Aerodinamica CEO "but thanks to the active cooperation with Ghelfi Ondulati technicians and some "New Aerodynamics style tricks" we solved step by step, making the plant 100% performing".*

*This successful operation meant a few machine stops and completely deleted tape clogging (especially on Mastercut machines) and, at the same time, ensured the air filtering indoor before being released into the atmosphere; these changes mean better environmental conditions either inside and outside.*

*"The new system has made it possible to reduce or even cancel the maintenance work" concludes Matteo Casti "and let's not forget about health improvement for the employees, to an incredible air quality. What can I say, even this time 100% satisfied with New Aerodinamica!". Such enthusiasm has cheered the New Aerodinamica team, more and more aware of the power of cooperation... towards further goals!*

# CASE KING

boxmaker automatico

Una sola macchina per produrre scatole finite in un solo passaggio:  
**taglia - cordona - fustella - stampa**

**Just  
in time**

New  
Stampa Digitale



***semplice e veloce  
per risolvere il problema di ordini  
per piccole/medie quantità***

posizionamento utensili automatico-set up in meno di 60 secondi

mettifoglio lead edge feeder

unità stampa flexo servocontrollata modulare a più colori

**GK**  
Innovative Solutions

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

**INDUSTRY 4.0**

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

# Produzione di packaging in carta e cartone ondulato sotto controllo con l'ecosistema integrato ERP/MES

IN UN MOMENTO CONGIUNTURALE NON SEMPLICE PER IL COMPARTO RAPPRESENTATO DALLA FEDERAZIONE CARTA E GRAFICA, CHE RACCHIUDE LE ASSOCIAZIONI DELLE CARTA E CARTONE, STAMPA, CARTOTECNICA, TRASFORMAZIONE E RELATIVE TECNOLOGIE, LA NECESSITÀ DI RENDERE SEMPRE PIÙ EFFICIENTE LA FILIERA PRODUTTIVA DIVENTA FONDAMENTALE PER LA TENUTA DELLE IMPRESE.

Il settore della produzione di cartone ondulato italiana, forte di uno dei più alti tassi di riciclo europei, è destinato a risentire in misura minore delle problematiche legate all'approvvigionamento delle materie prime. È innegabile che le sfide per i prossimi mesi rimangono aperte. In questo scenario, gli ERP specialistici di settore possono dare alla filiera l'impulso necessario per conservare intatta la posizione nel mercato.

## SOSTENIBILITÀ, TRACCIABILITÀ ED EFFICIENZA

Oltre all'inevitabile ricerca di un'efficienza sempre maggiore, c'è almeno un altro ambito di assoluto rilievo che rende indispensabile l'adozione di soluzioni informatiche

di alto livello: il mercato cartario in generale e la produzione di cartone ondulato, si stanno spostando verso obiettivi di sostenibilità sempre più ambiziosi. Come testimonia anche il recente Progetto FpS, Federazione Carta e Grafica per la Sostenibilità, il monitoraggio e la rendicontazione delle performance ambientali, sociali ed economiche è uno degli obiettivi orizzonte dei prossimi anni.

## OBBIETTIVO SOSTENIBILITÀ PER LE AZIENDE DEL SETTORE CARTA E PACKAGING CON UN ECOSISTEMA INTEGRATO ERP/MES

Ragionare in termini di sostenibilità significa, tra l'altro, avere come obiettivi l'efficiamento delle fonti energetiche, il



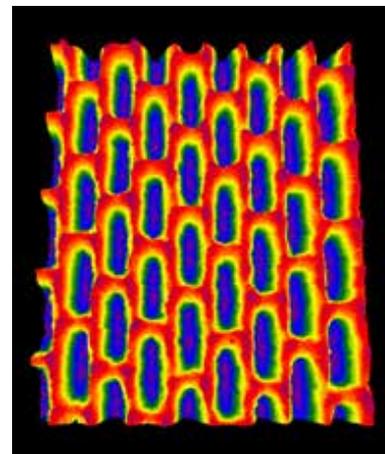
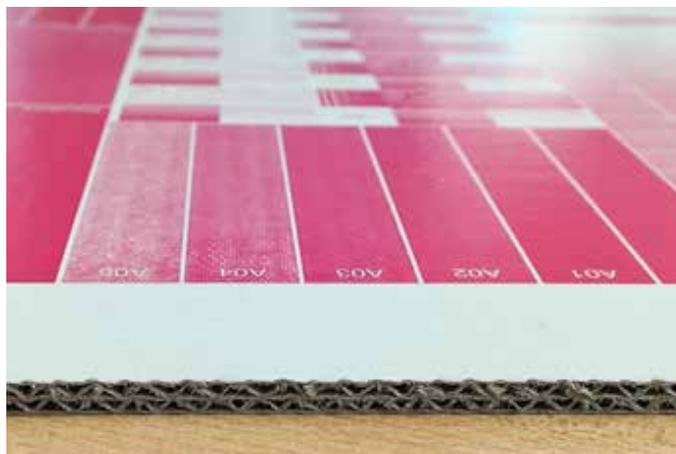
# Anilox Rolls & Sleeves

## Soluzioni per il cartone ondulato

L'incisione NovaSilver™ di Praxair Surface Technologies è la soluzione perfetta per la stampa su cartone.

Questa incisione ha una forma precisa e controllata digitalmente che garantisce ripetibilità e riproducibilità. Il rapporto tra apertura e profondità più elevato consente un aumento della densità di stampa del 10% senza alcuna modifica delle specifiche. Il volume massimo ottenibile per un dato numero di linee viene aumentato dal 20% al 30%.

- Più di 20 anni di esperienza nel settore della stampa
- L'incisione NovaSilver™ abbinata al rivestimento LF4™ offre una soluzione eccellente
- Rulli in fibra di carbonio leggeri ad alta prestazione hanno eccellenti caratteristiche torsionali e maggiore rigidità alla flessione.



Stabilimento di produzione  
italiano PRAXAIR srl

Via Fleming 3  
28100 Novara, Italy  
+39.0321.674811

psti-info@praxair.com

[www.praxair.com/printing](http://www.praxair.com/printing)

[praxair.com/printing](http://praxair.com/printing)

A Linde company  
**PRAXAIR**  
SURFACE TECHNOLOGIES

Linde

risparmio della materia prima, la riduzione degli scarti di produzione e inoltre perseguire il miglioramento: del lavoro, del controllo dei risultati e dei rapporti esterni all'azienda.

### UNA FILIERA TRACCIABILE PER LA PRODUZIONE DI CARTONE ONDULATO

Come sappiamo, uno dei fondamenti della sostenibilità è la tracciabilità dei prodotti, dall'origine con le materie prime fino alla consegna finale. Se nel settore, si tratta di un argomento già ampiamente affrontato (ad esempio tramite l'etichetta FSC, ovvero Forest Stewardship Council), i nuovi protocolli lo renderanno ancora più attuale.

La tracciabilità in produzione di bobine, fogli e imballaggi oltre a essere un fattore richiesto da alcune normative, tra le quali l'alimentarietà e l'FSC, è anche un sistema di controllo dei costi, di riduzione degli stock e di miglioramento dei tempi di risposta ai clienti.

A un cliente o a un ente che chiede informazioni su un prodotto consegnato possiamo rispondere in tempo reale sulle materie prime utilizzate e sui controlli di qualità e di conformità registrati a bordo macchina.

Un sistema gestionale integrato ERP, per sua definizione, permette la tracciabilità dei prodotti, anche quando sia necessario il collegamento con sistemi specifici o

proprietary. In questo caso la performance migliore è garantita utilizzando la combinazione fra un ERP potente e flessibile e un sistema di gestione delle operazioni (MES) specializzato. La soluzione MES ideale per questo mercato e, nello specifico, per le aziende italiane, è così in grado di gestire tutte le esigenze specifiche dell'industria cartaria e garantire la piena compatibilità con i principali ERP, sia di proprietà, sia di terze parti.

### COSA DEVE FARE UN ERP SPECIALISTICO DI SETTORE?

In generale, il presupposto degli ERP rimane invariato: permettere alle aziende di assumere il controllo di tutte le informazioni aziendali, a partire da produzione e logistica per arrivare ad acquisti, vendite, finanza e controllo di gestione. I sistemi specialistici, tuttavia, introducono alcune importanti novità, fra le quali la capacità di coinvolgere tutti gli interlocutori che interessano la produzione e il mercato e la capacità di integrare analisi e comunicazione per permettere all'azienda di dialogare con le realtà esterne, sia produttive, sia finanziarie, sia commerciali.

In particolare, la capacità di dialogare in tempo reale con fornitori e clienti costituisce un grande vantaggio in termini di efficienza produttiva, di rapporti commerciali e di ottimizzazione della produzione, soprattutto in un contesto in cui i tempi di gestione delle commesse sono sempre più

## ENGLISH Version

### How the production of paper and corrugated packaging is under control with the integrated ERP/MES ecosystem

*IN A DIFFICULT ECONOMIC MOMENT FOR THE SECTOR REPRESENTED BY THE PAPER AND GRAPHICS FEDERATION, WHICH INCLUDES THE ASSOCIATIONS OF PAPER AND CARDBOARD, PRINTING, PAPER PROCESSING, TRANSFORMATION AND RELATED TECHNOLOGIES, THE NEED TO MAKE THE PRODUCTION CHAIN INCREASINGLY EFFICIENT BECOMES FUNDAMENTAL FOR THE STABILITY OF COMPANIES.*

**A**lthough the Italian corrugated cardboard production sector, with one of the highest European recycling rates, is destined to suffer to a lesser extent from the problems related to the supply of raw materials, it is undeniable that the challenges for the coming months remain open. In this scenario, specialized ERP can give the supply chain the necessary impetus to keep its position in the market intact.

#### SUSTAINABILITY, TRACEABILITY AND EFFICIENCY

In addition to the inevitable search for ever greater efficiency, there is at least one other area of absolute importance that makes the adoption of high-level IT solutions indispensable: the paper market in general and the production of corrugated cardboard, are moving towards increasingly ambitious sustainability goals. As evidenced by the re-

*cent FpS Project, The Paper and Graphics Federation for Sustainability, the monitoring and reporting of environmental, social and economic performance is one of the horizon objectives of the coming years.*

#### SUSTAINABILITY OBJECTIVE FOR COMPANIES IN THE PAPER AND PACKAGING SECTOR WITH AN INTEGRATED ERP / MES ECOSYSTEM

Thinking in terms of sustainability means, among other things, having as objectives the efficiency of energy sources, the saving of raw materials, the reduction of production

waste and also pursue improvement: work, control of results and external relations to the company.

#### A TRACEABLE SUPPLY CHAIN FOR THE PRODUCTION OF CORRUGATED CARDBOARD

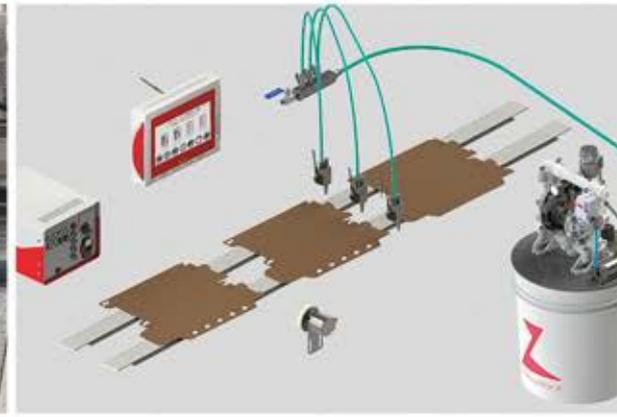
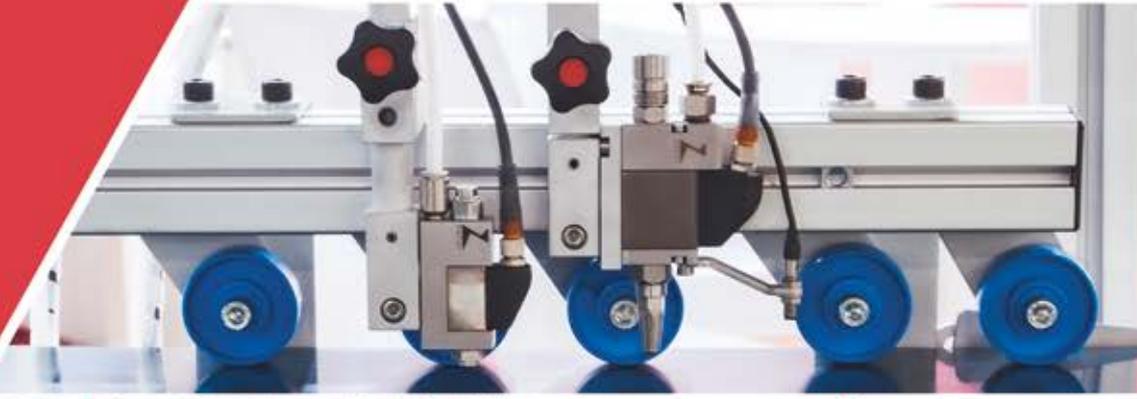
As we know, one of the fundamentals of sustainability is the traceability of products, from origin with raw materials to final delivery. If in the sector it is a topic already widely addressed (for example through the FSC label, or Forest Stewardship Council), the new protocols will make



we are

# Zator

gluing  
solutions



More speed. More accurate.

compressi. La capacità di gestire in modo il più possibile efficiente e automatizzato acquisti, conti lavoro e consegne permette inoltre l'ottimizzazione anche delle risorse umane, che possono dedicarsi da attività a più alto valore aggiunto.

## LA BUSINESS INTELLIGENCE AL SERVIZIO DELLA PRODUTTIVITÀ

Quando un ERP specialistico è associato a un MES di settore altrettanto performante, i risultati in termini di vantaggio produttivo possono essere davvero considerevoli. Per esempio, dall'interfacciamento intelligente fra

i macchinari e la gestione degli ordini e delle commesse, è possibile ottimizzare gli abbinamenti per ridurre al minimo lo scarto, utilizzando algoritmi avanzati basati sul machine learning. Inoltre, la raccolta di dati e la loro elaborazione, in tempo reale o in report consolidati, permette di creare un vasto scenario di indici e indicatori di performance, anche per stabilimento, catena o singolo macchinario offrendo ai decisori un ampio ventaglio di strumenti decisionali per la gestione e la pianificazione aziendale.

Fonti: Progetto FpS, Federazione Carta e Grafica per la Sostenibilità

## LE SOLUZIONI DI SIRIO PER L'ECOSISTEMA INTEGRATO ERP/MES



**ERP > CRM > FINANCE**  
**CONTROLLO DI GESTIONE > BUSINESS INTELLIGENCE**



Gli ERP per il packaging in cartone e cartotecnico.  
Tutti i processi in un unico software.  
Fruibili On Premise in azienda e SaaS in Cloud.



**MES > APS > INDUSTRIA 4.0**  
**LOGISTICA > PERFORMANCE > OEE**



Il sistema MES per gestire produzione e logistica secondo i paradigmi 4.0.  
Piena integrazione con gli ERP Sirio o proprietari.

it even more current.

The traceability in production of reels, sheets and packaging as well as being a factor required by some regulations, including food and FSC, is also a system of cost control, stock reduction and improvement of customer response times. To a customer or an institution that asks for information on a delivered product we can respond in real time on the raw materials used and on the quality and compliance checks recorded on board the machine.

An integrated ERP management system, by its definition, allows the traceability of products, even when it is necessary to connect with specific or proprietary systems. In this case, the best performance is guaranteed by using the combination of a powerful and flexible ERP and a specialized operations management system (MES). The ideal MES solution for this market and, specifically, for Italian companies, is thus able to manage all the specific needs of the paper industry and ensure full compatibility with the main ERP, both owned and third-party.

### WHAT SHOULD A SPECIALIST ERP DO?

In general, the assumption of ERP remains unchanged: to allow companies to take control of all company information, starting from production and logistics to purchasing, sales, finance and management control. The specialized systems, however, introduce some important innovations, including the ability to involve all the interlocutors affecting the production and the market and the ability to integrate analysis and communication to allow the company to dialogue with external realities, both productive, financial and commercial.

In particular, the ability to communicate in real time with suppliers and customers is a great advantage in terms of production efficiency, commercial relations and production optimization, especially in a context in which the management times of orders are increasingly compressed. The ability to manage purchases, work accounts and deliveries as efficiently and automatically as possible also allows the optimization of

human resources, which can be dedicated to activities with higher added value.

### BUSINESS INTELLIGENCE AT THE SERVICE OF PRODUCTIVITY

When a specialized ERP is associated with an equally performing sector MES, the results in terms of production advantage can be truly considerable. For example, from the intelligent interfacing between the machines and the management of orders, it

is possible to optimize the combinations to minimize the waste, using advanced algorithms based on machine learning.

In addition, the collection of data and their processing, in real time or in consolidated reports, allows to create a vast scenario of indices and performance indicators, even by plant, chain or single machine, offering decision-makers a wide range of decision-making tools for business management and planning.



# ZEGROUP

IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA

DINAMICITÀ    RAPIDITÀ    EFFICIENZA

## CRYSTAL LED XPS ESKO QUALITÀ SUPERIORE



impianti  
stampa  
flessografici

prepress

premontaggi

prove colore  
contrattuali

CRYSTAL  
LED XPS

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



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



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

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

# Mauro Benedetti Spa sceglie la Flexo Printer Royal di Sipack

POCO DOPO L'INIZIO DELLA CONVERSAZIONE CON LA DOTT.SSA FRANCESCA BENEDETTI, UN MESSAGGIO DEL SUO RESPONSABILE DI PRODUZIONE ARRIVA SUL SUO CELLULARE CON SCRITTO: "PROVE STAMPA OK". AVEVAMO DA POCO INTRODOTTO L'ARGOMENTO DELL'INTERVISTA "PERCHÉ SCEGLIERE SIPACK" E CON QUEL MESSAGGIO RICEVUTO E IL SORRISO DELL'IMPRENDITRICE NELLA LETTURA, ECCO LA CONFERMA: "ABBIAMO SCELTO L'AZIENDA, L'INGEGNERIA DI WALTER PACIONI E IL VERO MADE IN ITALY"

**S**ipack e Mauro Benedetti hanno in comune l'essere aziende familiari ma gestite da persone con una vera passione per il cartone. Quel giorno infatti, Walter Pacioni, CEO di Sipack, era presso lo stabilimento di Perugia per verificare il Factory Acceptance Test della macchina da stampa Flexografica Royal VB DD, non solo insieme agli addetti al collaudo, ma direttamente con l'amministratore dell'azienda, colui che in primis sente quella passione, ormai da più di 25 anni. Questi test sono delle vere e proprie sfide, e chi è del mestiere lo sa molto bene: il luogo intorno alla macchina diventa uno stoccaggio di bidoni con diversi colori, cartone di vario tipo, fogli più sottili, più spessi, imbarcati e patinati, poi... inizia la danza, il conteggio delle linee, le prove di velocità, la verifica delle scritte, dei logotipi, delle immagini, del cliché, fino... al raggiungimento del prodotto desiderato e a quel "prova stampa ok!". Anche Z Due, azienda specializzata in impianti stampa flexo di Modena, era presente coi propri addetti alla verifica delle prestazioni del macchinario.

## MAURO BENEDETTI SPA: UNA VITA DEDICATA AL CARTONE ONDULATO

La storia della Mauro Benedetti SpA affonda le radici nella storia, sempre nel settore degli imballaggi, prima come bottai, poi con gli imballi in legno e infine il padre di Francesca, Mauro Benedetti, durante un suo viaggio studio sul cartone in Israele, introdusse questo tipo d'imballo nell'azienda familiare. Da quel momento la produzione si trasferì nel perugino, lavorando principalmente per una nota azienda del settore food, ed esclusivamente nella trasformazione del cartone ondulato. Con gli anni, soprattutto tra i '70 e gli '80, l'espansione degli impianti produttivi sia al sud che al nord, per avvicinarsi sempre più ai propri clienti; successivamente, con la scomparsa del padre nel 2010, l'azienda ha voluto rimodulare l'approccio e le strategie imprenditoriali, tornando a un'essenzialità produttiva concentrata sul sito primario di Perugia, dove si stima una produzione di circa 90 milioni di m<sup>2</sup> di cartone per il 2022.

"In questi ultimi due anni non ci siamo mai fermati" continua Francesca Benedetti, "il comparto food ha avuto un'impennata molto importante, il non food, per alcuni versi, ha subito una battuta d'arresto, ma la nostra produzione, grazie alla varietà dei settori dei nostri clienti, è sempre stata attiva, anche nei periodi di chiusura". "Produciamo tantissimi imballi in cartone, dalla scatola americana, ai prodotti fustellati e poi anche complementi d'arredo completamente in cartone".

Abbiamo vissuto, e tuttora stiamo vivendo, anni di trasformazione e di radicali cambiamenti: i comportamenti dei consumatori sono nettamente cambiati, la scelta



# SAVE



The new Flexo Printer Royal VB DD 12.21 is ideal to increase printing accuracy and optimize changeover times.

It is flexible and upgradable even in the future.



FLEXO FOLDER GLUERS | PRINTER SLOTTERS | ROTARY DIE-CUTTERS | FLEXO PRINTER | AUTOMATIC FOLDER GLUERS | RETROFITS



Sipack Srl · Barga (Lucca) Italy  
[www.sipack.it](http://www.sipack.it) · [info@sipack.it](mailto:info@sipack.it) · +39 0583 724260

di cibi più sani, maggiore attenzione all'ambiente, al packaging con meno impatto, ma anche la creazione di ambienti casalinghi più confortevoli, riadattati al risparmio energetico, modalità di acquisto da remoto e intrattenimento in famiglia, un ritorno all'essenziale: un nuovo stile di vita!

Non solo i consumatori, ma anche le aziende hanno intrapreso nuove sfide, le politiche adottate in Italia, i finanziamenti messi a disposizione hanno agevolato le imprese a reinvestire all'interno dei propri siti produttivi, con macchinari e servizi all'avanguardia. Così è accaduto anche alla Mauro Benedetti che in questi ultimi anni ha scelto di apportare miglioramenti alla propria produzione con l'acquisto di macchinari performanti come la stampatrice flessografica di Sipack.

### LA MACCHINA DA STAMPA FLEXO ROYAL VB DD 12.21 DI MAURO BENEDETTI

La macchina da stampa flessografica Royal VB DD 12.21 installata presso lo stabilimento di Perugia è composta da cinque gruppi stampa con trasporto vacuum dall'introduzione fino all'uscita del foglio, predisposizione per l'installazione di forni su ogni gruppo stampa, per un'asciugatura del colore immediata, dotata di gruppo transfer, ma soprattutto equipaggiata di motori diretti su ogni asse, per

garantire la massima accuratezza ed economia nei consumi.

La Royal VB DD è una macchina flessibile, aggiornabile nel tempo e adatta per ottimizzare i tempi di set-up, grazie alla tecnologia sviluppata che permette di non cambiare i rulli anilox a seconda del tipo di cartone usato, riducendo drasticamente tempi di cambio, componenti da sostituire e manodopera a disposizione. Il sistema di inchiostrazione completamente controllato e il sistema di lavaggio automatico consentono la massima qualità di stampa e il minimo spreco di inchiostro e acqua, insomma un macchinario con un occhio attento non solo alla qualità del prodotto finito ma anche all'impiego dei vari materiali. La macchina è stata messa in linea con un fustellatore piano e fa parte della strategia di miglioramento aziendale della Mauro Benedetti SpA, insieme ad altri macchinari acquistati recentemente per rispondere con flessibilità alle richieste mutevoli del mercato.

"Fare impresa oggi significa destreggiarsi abilmente tra una domanda sempre più mutevole ma soprattutto essere amministratori consapevoli, con l'aumento dei costi di materia prima, d'energia, per ristabilizzare i prezzi ci vorrà ancora qualche mese, lo so bene, perché in azienda mi occupo anche di questo, ma anche pensare di adottare politiche aziendali verso un'economia green", conclude Francesca Benedetti "perché questo è il futuro". ■

## ENGLISH Version

### Mauro Benedetti Spa chooses Sipack's Royal Flexo Printer

SHORTLY AFTER THE BEGINNING OF THE INTERVIEW WITH DR. FRANCESCA BENEDETTI, A MESSAGE FROM HER PRODUCTION MANAGER ARRIVED ON HER MOBILE PHONE WITH THE WORDS: "PRINTING TEST OK". WE HAD RECENTLY INTRODUCED THE TOPIC OF THE INTERVIEW "WHY CHOOSE SIPACK" AND IN THAT MESSAGE THE CONFIRMATION OF WHAT SHE WAS SAYING "WE CHOSE THE COMPANY, THE ENGINEERING SKILL OF WALTER PACIONI AND THE REAL MADE IN ITALY"

Sipack and Mauro Benedetti are both family companies, managed by people with a real passion for corrugated board. The day of the interview, Walter Pacioni, CEO of Sipack, was at Benedetti's plant to verify the Factory Acceptance Test of the Sipack Royal VB DD Flexographic Printer, during this important event there were not only the testing technicians but also CEO of the company, the one who first drives the

passion, and success for more than 25 years now. Factory Acceptance Tests are a real challenge and the place around the machine becomes a haven of different colors, various types of cardboard and then... ready to rock and roll: the counting of the lines, the machine speed, the verification of how the letters are written, the logotypes, the images, the cliché, until... to the achieve-

ment the desired results and to the words "printing test ok!".

Z Due, a company specialized in flexo cliché from Modena, and its technicians were also there to support the verification of the machine performance test.

#### MAURO BENEDETTI SPA: A LIFE DEDICATED TO CORRUGATED CARDBOARD

The history of Mauro Benedetti company is very ancient, the family has always been in the packaging sector, first as coopers, then with wooden packaging and thanks to Francesca's father, Mauro Benedetti, during his study trip on cardboard in Israel, he introduced this type of packaging to the family business.

From that moment the production moved to Perugia, working mainly for a well-known company in the food sector, and only with corrugated cardboard packaging. Over the years, especially between the '70s and '80s, the expansion of production plants both in south and in north of Italy,



to get closer to its customers, but with the death of his father in 2010, the company wanted to reshape the approach of business, returning to production concentrated



on the primary site of Perugia, where they estimate to produce 90 million m<sup>2</sup> of cardboard for this 2022.

"In the last two years we have never stopped the production" continues Francesca Benedetti, "food has been a growth sector, some non food companies have suffered a setback, but we have different type of customers and for this reason the plant was running all the time". "We have a various range of products: american boxes, die-cut products and also fitments and accessories in corrugated board".

We are living through years of transformation, with radical changes: consumer behaviors have changed, the choice of healthy foods, attention to the environment, plastic free packaging, but also the creation of more comfortable home environments with energy saving, e-commerce and the development of family entertainment, a return to the essentials: a new lifestyle... Many companies have undertaken new challenges, in Italy, thanks to economical and financing systems, companies have been facilitated to reinvest in their production sites, with new machinery and services. This has also happened to Mauro Benedetti; infact the company has chosen to make changes to its production with the purchase of high-performance machinery such as the Sipack's flexographic printer.

#### **THE ROYAL VB DD 12.21 FLEXY PRINTING MACHINE BY MAURO BENEDETTI**

The Sipack Royal VB DD 12.21 flexographic printer installed at the Benedetti's plant is composed by five printing units with vacuum transport from the feeder till to the exit of the sheet, with preparation for the installation of UV dryers on each printing unit, for instant color drying, provided with a transfer unit, but above all with direct drive servomotors on each axis, to ensure maximum accuracy and economy in consumption.

The Sipack Royal VB DD printer is a flexible machine, upgradable over time and suitable for optimizing changeover times; in fact, with this machine it is not required to change anilox rolls depending on the board used, an important aspect for the production: less downtime, less components to be replaced and less maintenance and labour.

The fully controlled inking system and the automatic wash up allows the highest print quality and the minimum waste of ink and water, in short, a machine that takes care not only to the quality of the finished product but also to the use of various board types. The printer is in line with a flatbed die-cutter and is part of Mauro Benedetti SpA's corporate improvement strategy, along with other machinery recently purchased to respond to changing market demands.

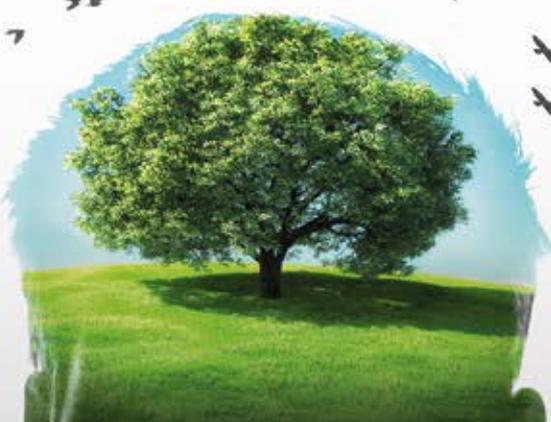
"Business today means skillfully juggling between an increasingly changing demand but above all being good administrators, with the increase in the costs of raw materials, energy... the stablition of the price requires few more months, I understand well the situation, because in the company I also supervise costs and purchasing, but I also think that the future is to drive green economy policies", concludes Francesca Benedetti".



**ERP completo**  
**IT Hardware**  
**CRM**  
**E-Commerce**  
**Business Intelligence**

soluzioni per  
**Packaging**  
**Label**  
**Offset**  
**Digital**

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

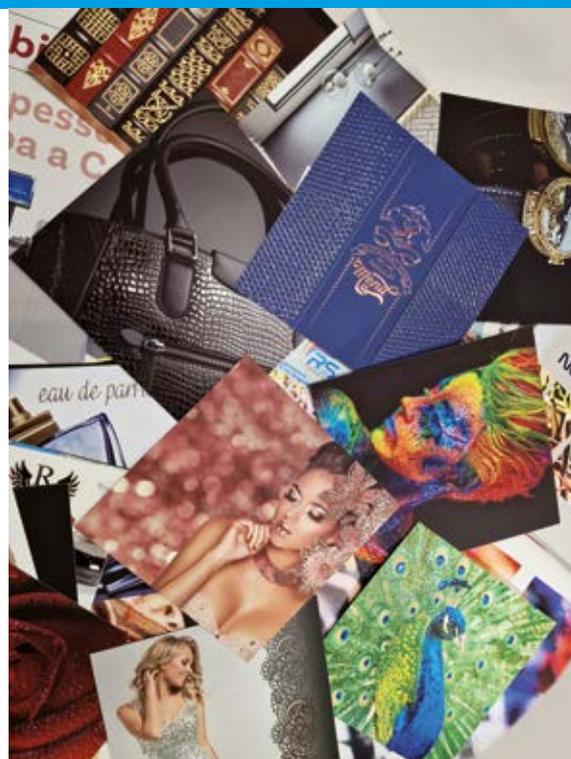


**CRESCI**  
**SOLIDO**  
**E**  
**SICURO**

# Un'azienda storica che crede nel digitale

RS TIPOLITOGRAFICA, DOPO AVER FATTO LA SCELTA CORAGGIOSA DI ABBANDONARE LA STAMPA TRADIZIONALE PER CONVERTIRE TUTTA LA SUA PRODUZIONE AL DIGITALE, CONTINUA IL SUO AGGIORNAMENTO TECNOLOGICO CON UNA MGI JETVARNISH 3DS DI KONICA MINOLTA, LA QUINTA IN ITALIA, PER NOBILITAZIONI SPETTACOLARI, AGGIUNGENDO VALORE ALLA STAMPA

**E**ra il 2012 quando la Camera di Commercio di Reggio Emilia dichiarò RS Tipolitografica azienda storica; quest'anno sono ben 141 anni gli anni di attività. Fondata a Novellara (RE) da Pietro Ruozi, maestro elementare, come piccola bottega tipografica, nel corso degli anni si è ovviamente trasformata, ma è assolutamente orgogliosa delle proprie origini di realtà artigianale, caratteristiche che mantiene tuttora. Oggi è Roberto Ruozi, pronipote del fondatore, il titolare dell'azienda, che produce stampati di ogni genere, dai biglietti da visita ai calendari, dalle brochure ai cataloghi, dai manuali stampati in b/n a scatole e scatoline, tutto stampato in digitale. Roberto segue confezione, taglio e il controllo qualità, ma tutta la famiglia contribuisce al successo di questa



piccola realtà con una dozzina di dipendenti: la moglie di Roberto, Simonetta Mora, si occupa della stampa, dei clienti e degli acquisti; poi ci sono i loro figli, Eugenia, che ha studiato grafica e prestampa, e quindi segue queste attività in prima persona e Umberto, perito informatico, che invece gestisce tutta la stampa a colori e la nobilitazione.

### DIVERSIFICAZIONE E FLESSIBILITÀ GRAZIE ALLA TECNOLOGIA DIGITALE PER STAMPA E NOBILITAZIONE

Da diversi anni RS Tipolitografica ha deciso di abbandonare completamente la stampa tradizionale, perché



Da sinistra Umberto Ruozi, responsabile colore e nobilitazione; Eugenia Ruozi, grafica; Simonetta Mora, responsabile produzione e Roberto Ruozi, titolare e responsabile qualità



# Gestione e ottimizzazione del ciclo attivo/passivo, della distinta base e dell'attività commerciale per il packaging



Dynapack è l'ERP dinamico e innovativo che permette alle aziende di packaging di crescere nel tempo, fornendo gli strumenti indispensabili per il controllo delle singole aree aziendali.

Dallo sviluppo tecnico, passando per l'area commerciale e gli acquisti, sino ad arrivare alla produzione ed alla ottimizzazione dei trasporti.



[www.betsoft-srl.it/dynapack](http://www.betsoft-srl.it/dynapack)



convinta che per far fronte alla flessibilità produttiva, al calo delle tirature, alla velocità richiesta per le consegne l'unica risposta sia la stampa digitale. "Dalla manualistica in bianco e nero a uno stampato nobilitato solo con questa tecnologia possiamo garantire tutto ciò, perché la nostra forza è la flessibilità: ci occupiamo di tutto il ciclo produttivo, dalla progettazione grafica alla stampa fino alla finitura, grazie agli ultimi investimenti fatti per rendere efficiente anche questa parte della lavorazione

con una linea di finitura punto metallico, con la quale possiamo anche realizzare il dorso quadro, unità di plastificazione, brossuratrice, cordonatrice, multifunzione", afferma Simonetta.

Costantemente alla ricerca della qualità, della professionalità e per ampliare la gamma di prodotti offerti, questa dinamica azienda si è resa conto che per fare la differenza bisognava puntare su un nuovo servizio, la nobilitazione, per emergere e diversificarsi. "Per festeggiare l'installazione della nuova MGI JETvarnish 3DS abbiamo organizzato nel febbraio del 2020 un open house per far toccare con mano ai clienti le meraviglie che si possono creare: purtroppo dopo qualche giorno tutta l'Italia entrava in lockdown, ma non ci siamo scoraggiati, abbiamo sempre lavorato con passione e impegno e i risultati sono arrivati, infatti nel 2021 abbiamo registrato un aumento del fatturato del tutto impreveduto; è come se la nuova MGI JETvarnish 3DS avesse fatto da calamita per tanti lavori e ci ha aiutato tantissimo a ripartire, inoltre molti clienti, che all'inizio chiedevano solo la nobilitazione, poi hanno deciso di ordinare anche la stampa, confermando quello che ci ha convinto ad abbandonare la stampa tradizionale, ovvero che per le nostre esigenze solo la stampa digitale avrebbe potuto rispondere alle esigenze del mercato odierno", dice Simonetta.

### ENGLISH Version

## A historic company that believes in digital

RS TIPOLITOGRAFICA, AFTER HAVING MADE THE COURAGEOUS CHOICE TO ABANDON TRADITIONAL PRINTING TO CONVERT ALL ITS PRODUCTION TO DIGITAL, CONTINUES ITS TECHNOLOGICAL UPDATE WITH A MGI JETVARNISH 3DS BY KONICA MINOLTA, THE FIFTH INSTALLED IN ITALY, FOR SPECTACULAR ENHANCEMENTS, ADDING VALUE TO PRINTING

It was 2012 when the Reggio Emilia Chamber of Commerce declared RS Tipolitografica a historical company, which this year turns 141 years old: founded in Novellara (RE) by Pietro Ruozzi, primary school teacher as a small printing shop which over the years it transformed itself, but it is absolutely proud to have started as an artisan reality and to continue to be so. Today it is Roberto Ruozzi, great-grandson of the founder, the owner of the company, who produces all kinds of printed matter, from business cards to calendars, from brochu-

res to catalogs, from black and white printed manuals to small and great boxes, all digitally printed. Roberto follows packaging, cutting and quality control, but the whole family contributes to the success of this small company with a dozen employees: Roberto's wife, Simonetta Mora, takes care of printing, customers and purchases; then there are their children, Eugenia, who studied graphics and prepress, and therefore follows these activities personally, and Umberto, IT expert, who instead manages all color printing and finishing.

### DIVERSIFICATION AND FLEXIBILITY THANKS TO DIGITAL TECHNOLOGY FOR PRINTING AND FINISHING

For several years, RS Tipolitografica has decided to completely abandon traditional printing, because it is convinced that

digital printing is the only answer to cope with production flexibility, decline in print runs and the speed required for deliveries. "From black and white manuals to embellished printed products only with this technology we can guarantee all this, because





**T2**

Formatrice automatica di vassoi in cartone ondulato con aletta superiore.



**T3**

Formatrice automatica di vassoi in cartone ondulato con angoli rinforzati e aletta superiore.



**FT4**

Formatrice automatica di vaschette in cartone ondulato e compatto.



La strategia di marketing adottata è semplice ma efficace. “Per ogni lavoro stampato in digitale proponiamo un campione nobilitato, così i clienti si rendono conto di quello che possono fare, ed è un approccio che funziona: dopo aver visto gli esempi concreti pochi rinunciano alla nobilitazione, e questo vale per tutte le tipologie di prodotto, dagli stampati commerciali alle copertine di

libri, dai cataloghi alle etichette, fino agli imballaggi per il settore dolciario, profumeria, e settore alimentare”, affermano Eugenia e Umberto, che hanno avuto questa brillante idea. E i prodotti realizzati sono davvero particolari: per i pastifici realizzano i cavallotti; per il settore della cartoleria gli astucci per le biro, in sintesi tutto ciò che può essere stampato in piccolo formato, inoltre “le tirature sono brevi, certo, ma non piccolissime, ad esempio per le campionature si arriva tranquillamente a 600 pezzi”, afferma Eugenia.



### MGI JETVARNISH 3DS, UNA SOLUZIONE VERAMENTE SPECIALE

Non finisce di stupire questo sistema per la verniciatura tattile e in rilievo. La sua velocità di stampa di nobilitazione è diversa a seconda dello spessore del rivestimento: modalità 2D/piatto fino a 2.077 fogli A3 all'ora (con spessore di 21 µm); modalità 3D/rilievo fino a 1.468 fogli A3 all'ora (con spessore di 43 µm); fino a 547 fogli A3 all'ora con spessore di 116 µm. Inoltre la macchina nobilita sia con vernice spot 2D & 3D che con lamina a caldo.

Umberto ci spiega che “con questa macchina non si smette mai di imparare e sperimentare: certo il training che ci ha fornito Konica Minolta è stato prezioso per im-

*our strength is flexibility: we take care of the entire production cycle, from graphic design to printing to finishing, thanks to the latest investments to make this part of processing efficient too with a staple binding line, with which we can also make the square back, laminating unit, perfect binder, creasing machine, multifunction system”, says Simonetta.*

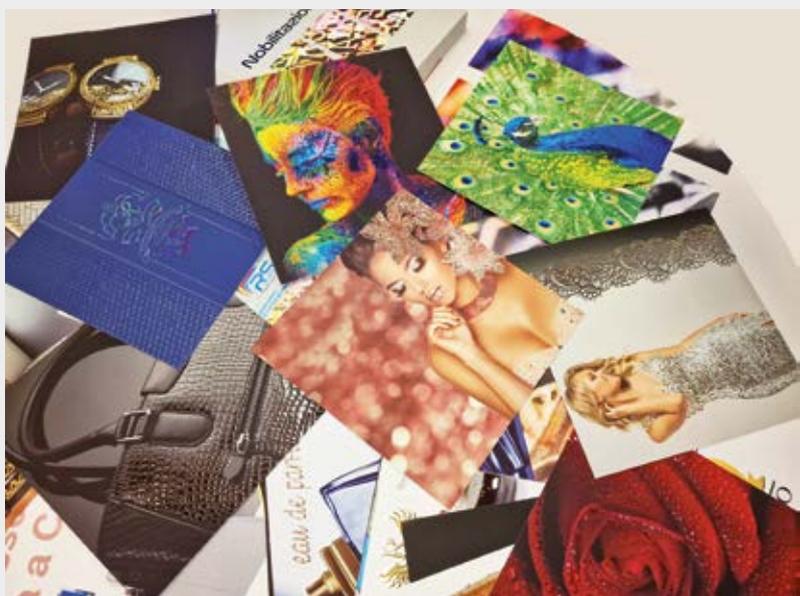
*Constantly in search of quality, professionalism and to expand the range of products offered, this dynamic company has realized that to make a difference it was necessary to focus on a new service, the embellishment, to emerge and diversify. “To celebrate the installation of the new MGI JETvarnish 3DS we organized an open house in February 2020 to let customers touch the wonders that can be created: unfortunately after a few days Italy entered lockdown, but we did not discourage, we have always worked with passion and commitment and the results have arrived, in fact in 2021 we recorded a completely unexpected increase in turnover, it is as if*

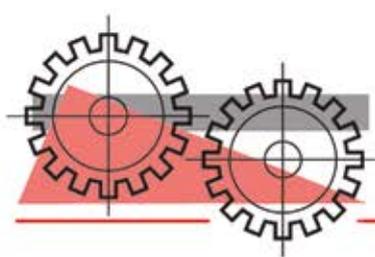
*the new MGI JETvarnish 3DS had acted as a magnet for many jobs and helped us a lot to restart, moreover, many customers, who initially only asked for the finishing, then decided to order the printing as well, confirming what convinced us to abandon traditional printing, namely that only digital printing can meet the needs of today's market”, Simonetta says.*

*The marketing strategy adopted is simple but effective. “For each digitally printed work we offer an ennobled sample, so customers realize what they can do, and it is an approach that works: after seeing the concrete examples, few give up on ennobling, and this applies to all types of product, from commercial products to book covers, from catalogs to labels, up to packaging for confectionery, perfumery and food sectors”, say Eugenia and Umberto, who had this brilliant idea. And the products made are really special: for the pasta factories they make top cartons; for the stationery sector, pencil cases, in short everything that can be printed in small for-*

*mat, besides “the runs are short, of course, but not very short, for example for samples*

*you can easily reach 600 pieces”, he says Eugenia.*





# Rosselli S.R.L.

AUTOMAZIONI PER SCATOLIFICI 

## RV 600

LINEA AUTOMATICA

**MACCHINA 4.0 CHE REALIZZA  
SIA SCATOLE A CROCE CHE A T**



**QUADRANGOLARE AUTOMATICA**

**INCOLLATRICE RF1240**

**PUNTATORE RF300**

**RIMBOCCATRICE AUTOMATICA**

### Scatola a croce

- Dimensione della scatola – minima:  
80x80x H20 mm
- Dimensione della scatola – massima:  
800x505x H200 mm  
700x505x H250 mm

Passaggio larghezza cartone: 1000 mm

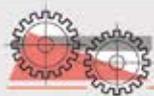


### Scatola a T

- Dimensione della scatola – minima :  
80x80 mm
- Dimensione della scatola – massima :  
400x150x H500 mm

*Predisposizione della linea a cucire e fasciare la scatola con un lato più basso di 30 mm.*

www.ideositweb.it



**Rosselli S.R.L.**  
AUTOMAZIONI PER SCATOLIFICI 

Via Puccini, 30 Loc. San Donato San Miniato Pisa Italy  
Tel +39 0571 33045 info@stampirosselli.it www.stampirosselli.it



parare a gestire la macchina all'inizio, ma credo che solo l'esperienza stessa può far apprezzare tutte le potenzialità della MGI JETvarnish 3DS, non solo rispetto agli spessori della vernice ma anche per gli effetti che si ottengono sui tanti materiali con cui è possibile lavorare”.

Talvolta non è facile far comprendere a stampatori, produttori di imballaggi ed etichette “le potenzialità di questo tipo di nobilitazione, che con un piccolo investimento può fare la differenza, ricordo che per quanto riguarda i supporti la lavorazione è compatibile con la maggior parte delle superfici laminate opache o soft-touch, con o senza vernice acrilica, carta patinata, plastica, PVC e altre ancora”, aggiunge Umberto.

Proprio per far vedere questi effetti speciali RS Tipolitografica ha realizzato il campionario di effetti speciali che molti di voi avranno visto allo stand di Konica Minolta durante Print4All lo scorso maggio, ricco di spunti e ispirazioni per tutti i potenziali utilizzatori.

“Sono passati due anni dall'installazione e il bilancio è assolutamente

positivo, anche grazie alla grande passione che il personale di Konica Minolta è riuscito a trasmetterci; quando siamo andati a vedere la macchina in Francia abbiamo subito capito che era proprio la soluzione che faceva per noi, che crediamo anche di aver installato al momento giusto: avevamo delle aspettative che sono state soddisfatte e superate, perché le sue possibilità tecniche consentono la realizzazione di progetti creativi unici”, conclude Simonetta. ■



### MGI JETVARNISH 3DS, A TRULY SPECIAL SOLUTION

*This system for tactile and relief painting never ceases to amaze. Its finishing printing speed is different depending on the thickness of the coating: 2D/flat mode up to 2077 A3 sheets per hour (with a thickness of 21 µm); 3D/relief mode up to 1468 A3 sheets per hour (with a thickness of 43 µm); up to 547 A3 sheets per hour with a thickness of 116 µm. In addition, the machine ennobles both with 2D & 3D spot coating and hot foil.*

*Umberto explains to us that “with this machine you never stop learning and experimenting: certainly the training that Konica Minolta provided us was precious to learn how to manage the machine at the beginning, but I believe that only the experience itself can make appreciate all the potential of MGI JETvarnish 3DS, not only with respect to the thickness of the coating but also for the effects obtained on the many materials with which it is possible to work”.*

*Sometimes it is not easy to let printers, packaging and label manufacturers understand “the potential of this type of finishing, which with a small investment can make the difference, I recall that as far as substrates are concerned, processing is compatible with most matt or soft-touch laminated surfaces, with or without acrylic paint, coated paper, plastic, PVC and more”, adds Umberto.*

*Precisely to show these special effects RS Tipolitografica has created the sample of special effects that many of you will have seen at Konica Minolta stand during Print4All last May, full of ideas and inspirations for all potential users.*

*“Two years have passed since installation and the balance is absolutely positive, also thanks to the great passion that Konica Minolta’s staff have managed to transmit to us; when we went to see the machine in France we immediately understood that it was just the solution for us, which we also believe we had installed at the right time: we had expectations that were met and exceeded, because its technical possibilities allow the realization of unique creative projects”, concludes Simonetta.*

# Xtend<sup>3</sup>

**hhs**  
Baumer Group

Applicazioni complesse – soluzioni semplici

Aggiorna ora



Let's stick together

[baumerhhs.com](http://baumerhhs.com)

# Umanex: primo portale gratuito per la ricerca di risorse umane nel settore cartone ondulato

**U**manex è il primo portale italiano, ideato e pensato da figure professionali esperte nel settore del cartone ondulato, dedicato alla ricerca di risorse umane per questo settore. Uno spazio d'incontro tra offerta e domanda di lavoro, a disposizione di aziende ma anche dei singoli lavoratori che in questa piattaforma possono trovare un luogo sicuro dove poter incrociare domanda e offerta. Se vogliamo niente di nuovo all'orizzonte, sono soluzioni infatti ben note che esistono da anni, ma mai nessuno lo aveva pensato specificamente per il settore del packaging in cartone ondulato. E infatti da un'analisi di mercato condotta da Nexpack, non risultano in Europa espe-

**Giada Bosco**  
responsabile della  
gestione Back Office  
per Nexpack



rienze simili, pertanto si può tranquillamente affermare che Umanex.it è un'assoluta novità, anche per il mercato italiano.

Il portale è on line dallo scorso 18 marzo, frutto di un progetto ideato e sviluppato da Francesco Pagliarini, General Manager di Nexpack e dei suoi collaboratori, in primis Giada Bosco Back Office Planner Nexpack e coinvolta anche nel progetto Umanex..

“Le prime sensazioni, seppur eterogenee, sono buone, per certi versi inaspettate, anche se il portale in primis è uno strumento a disposizione del-

NEXPACK NELLA RICERCA COSTANTE DI FORNIRE SERVIZI DI CONSULENZA E SUPPORTI MODERNI ALLE IMPRESE, HA REALIZZATO IL PRIMO PORTALE ON LINE GRATUITO PER LA RICERCA DI RISORSE UMANE A ESCLUSIVA DISPOSIZIONE DEL SETTORE CARTONE ONDULATO E PACKAGING, PER AZIENDE E CANDIDATI QUALIFICATI: WWW.UMANEX.IT. NE PARLIAMO CON FRANCESCO PAGLIARINI, GENERAL MANAGER DI NEXPACK E GIADA BOSCO RESPONSABILE BACK OFFICE PLANNER



le imprese del settore cartone ondulato e packaging, avrà bisogno, come tutte le novità, di tempo e di un congruo rodaggio ma, ovviamente, siamo solo all'inizio”, dice Francesco Pagliarini.

Nexpack, attiva sul mercato dalla fine del 2017, ha la sua sede principale a Lucca e un ufficio operativo a Parma, è un Advisor multidisciplinare per le imprese del cartone ondulato, multinazionali e pmi, aziende integrate, produttori di cartone ondulato e scatolifici che unisce expertises manageriali verticali (di matrice cartone ondulato & packaging) a quelle trasversali conseguite in più comparti.

“In questa fase iniziale, assolutamente embrionale, diamo un supporto con il team di Umanex dell'assistenza clienti per le modalità di registrazione, che ricordo essere obbligatoria sia per le aziende che per i candidati, e consigli sull'utilizzo del portale anche se è estremamente user friendly. Ovviamente, il supporto per motivi di privacy ai candidati lo diamo solo via e-mail. In ogni caso dopo pochi giorni di vita posso dire che i feedback sono positivi e che le aziende, anche in considerazione del particolare momento contingente che stiamo vivendo, pianificano le inserzioni con una certa gradualità”, aggiunge Giada Bosco.



SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO

**INOMETA**  
ADATTATORI E MANDRINI



#### ADATTATORI

Realizzati con materiali di ultima generazione, permettono di ottenere una significativa riduzione del peso, rendendoli più maneggevoli e garantendo tempi d'installazione decisamente più brevi. Le soluzioni INOBridge CP Ecoline, ProLine e ProXLine sono sviluppate per garantire processi di lavoro flessibili e velocità nei cambi lavoro, stupiscono per le loro eccezionali prestazioni in stampa anche alle alte velocità (oltre 800 metri/minuto)

#### MANDRINI

*I mandrini ad aria INOflex® CFRP* sono sinonimo di massime prestazioni nella stampa flessografica. In combinazione con gli adattatori INOBridge INOflex® CFRP, si assicura un processo di stampa stabile e redditizio. Con i mandrini pneumatici INOflex® CFRP, è possibile ottenere risultati di stampa precisi anche a velocità elevate (oltre 800 metri/min), ridurre al minimo il numero di regolazioni e sfruttare appieno le opzioni offerte dalla macchina.

ADOTTATI DAI PIÙ IMPORTANTI COSTRUTTORI  
DI MACCHINA DA STAMPA FLEXO

**Vianord**  
engineering

ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

**TEG**  
TECHNOLOGIES

PULIZIA LASER DI ANILOX

**ESKO**

SISTEMI CTP

**ROGERS**  
CORPORATION

R/tek® Cushion Mounting Materials  
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

**FLEXOCONCEPTS**  
Print Smarter

DOCTOR BLADES

**MacDermid**  
GRAPHICS SOLUTIONS

LASTRE FLEXO

**Heaford**  
Prepress Efficiency

MONTACLICHÉ

**Axcyl**

MANICHE FLEXO

**Sandon | Global**  
APPROVED RESELLER

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



## A TU PER TU CON **FRANCESCO PAGLIARINI, GENERAL MANAGER NEXPACK**

**Ci può illustrare qualè stata la genesi della nascita di Umanex?**

**Francesco Pagliarini, General Manager Nexpack**



“Il progetto Umanex è nato in quanto, essendo la nostra realtà Nexpack player di consulenza specialistica di settore, ci siamo resi conto che mettere a disposizione delle aziende e dei professionals del packaging uno spazio che rappresentasse una modalità funzionale e moderna per la ricerca delle risorse umane più qualificate, fosse una proposta utile e altamente innovativa”.

**Quale obiettivo si prefigge il vostro portale?**

“L’obiettivo di Umanex è quello di concentrare in uno spazio dedicato, una sorta di job place, le aziende del mondo cartone ondulato - packaging e i profili, per la maggior parte di estrazione settoriale, in quei flussi che si creano per la ricerca in area HR”.

**Quali sono i vantaggi nell’utilizzo del portale?**

“I vantaggi sono, ricollegandomi a quanto illustrato prima, nell’individuare in meno tempo e a costo zero, perché ricordo che l’uso del portale è gratuito, le risorse più qualificate nel campo interessate a valutare opportunità di lavoro, evitando così la dispersività e la non attinenza alle job requirements che la maggior parte dei più noti portali HR, essendo generalisti, dimostrano di avere, facendo un lavoro di volume, mentre Umanex punta alla qualità e non alla quantità, appunto come i portali generalisti”.

**Mi risponda sinceramente: dietro questo progetto e Nexpack c’è qualche gruppo nazionale o multinazionale straniera, magari del settore packaging, digitale o in ambito HR?**

“No, assolutamente! Il concept è interamente di Nexpack e completamente Made In Italy il che, in questo tipo di progetti, non è un dettaglio di poco conto, e che ha richiesto un impegno non indifferente”.

**Per quanto riguarda invece i candidati per quale motivo dovrebbero utilizzare Umanex nell’area a loro dedicata?**

“È vero che Umanex ha come primario obiettivo quello di consentire alle aziende del settore di inserire le loro inserzioni di ricerca, tuttavia abbiamo voluto dedicare anche un’area

**ENGLISH** Version

### **Umanex: first free portal for researching human resources in the corrugated cardboard sector**

*NEXPACK, IN THE CONSTANT SEARCH TO PROVIDE CONSULTING SERVICES AND MODERN SUPPORTS TO COMPANIES, HAS CREATED THE FIRST FREE ONLINE PORTAL FOR THE SEARCH OF HUMAN RESOURCES EXCLUSIVELY AVAILABLE IN THE CORRUGATED CARDBOARD AND PACKAGING SECTOR, FOR COMPANIES AND QUALIFIED CANDIDATES: WWW.UMANEX.IT WE TALK ABOUT IT WITH FRANCESCO PAGLIARINI, GENERAL MANAGER OF NEXPACK AND GIADA BOSCO, BACK OFFICE PLANNER*

**U**manex is the first Italian portal, created and conceived by experienced professionals in the corrugated cardboard sector, dedicated to the search for human resources for this sector. A sort of job search and find, a meeting space between supply and demand for work, available to companies but also to single workers who can find a safe place in this platform where they supply and demand can match. Nothing new on the horizon, they are in fact well-known so-

lutions that have existed for years, but no one had ever thought of this kind of solutions specifically dedicated to the corrugated packaging sector. In fact, from a market analysis conducted by Nexpack, there are no similar experiences in Europe, so we can say that Umanex.it is an absolute novelty, even for the Italian market.

The portal has been online since March 18, the result of a project conceived and developed by Francesco Pagliarini, general manager of Nexpack



# BOXFLOW® Solutions POWERPACKER IV



## › TEAM UP WITH US



+50  
% OUTPUT



10 Years SUCCESS STORY  
© 2012–2022

### POWERPACKER IV | The next Generation

Formazione di mazzette e reggiatura completamente automatica potenzialmente per tutti gli stili di scatola al massimo delle prestazioni. Soluzione di automazione BAHMÜLLER per costi unitari più bassi, qualità perfetta, tecnologia all'avanguardia e meno personale operativo.

Collaborate con noi per ottimizzare l'automazione della vostra Piega Incolla.



per quei professionals che desiderano ‘mettersi in mostra’ proponendo le loro competenze e, quindi, propensi a valutare l’auspicabile interesse nei loro confronti di aziende eventualmente colpite dalle loro esperienze e capacità”. Sicuramente un progetto interessante, quello di umanex.it, lanciato da Nexpack, e che continueremo a se-

guire nei prossimi mesi, magari andando a raccontarvi qualche case history di successo che si è finalizzata grazie a questo nuovo servizio, che comunque in futuro potrebbe anche essere proposto a livello Europeo. Perché no, mai porsi dei confini, soprattutto nei progetti di successo! ■

**UMANEX**

SEMPLICE, GRATUITO, SICURO  
Il servizio non comporta costi né per l'azienda né per i candidati.

.... connecting People,  
connecting Companies ....

Umanex il “jobplace” on line, professionale e sicuro dedicato alle aziende e alle risorse umane del settore cartone ondulato & packaging che non vogliono rimanere ferme, ma si muovono verso la **New EXcellence!**

SEARCH JOB PERSON TALENT EMPLOYERS RESUME CONTRACT REQUIREMENTS DATA SCREENING RELATIONSHIPS PERSON TALENT RESEARCH PROCESS CANDIDATES SCREENING PERSON TALENT RESEARCH PROCESS AGENCIES APPLICATION BENEFITS RECRUITMENT ONLINE SALES CAREER HELP TESTING HIRING SKILLS ORGANIZATIONS OFFER ASSISTANCE ADVERTISING

**www.umanex.it**

La piattaforma residente sul dominio [umanex.it](http://umanex.it), basata su tecnologia web, consente di pubblicare e consultare annunci e inserzioni di lavoro qualificati. L'obiettivo del servizio è di consentire agli utenti che pubblicano gli annunci o le inserzioni e agli utenti interessati a quanto pubblicato di entrare in contatto in modo riservato e diretto.

and his collaborators, primarily Giada Bosco responsible for the Back Office management for Nexpack, and also involved in the Umanex project.

“The first sensations, albeit heterogeneous, are good, in some ways unexpected, even if the portal is primarily a tool available to companies in the corrugated cardboard and packaging sector, it will need, like all novelties, time and adequate running in but we are only at the beginning”, says Francesco Pagliarini.

Nexpack, active on the market since the end of 2017, has its headquarters in Lucca and an operational office in Parma, is a multidisciplinary advisor for corrugated cardboard companies, multinationals and SMEs, integrated companies, corrugated cardboard producers and box factories that unites vertical managerial expertise (of corrugated cardboard & packaging matrix) to the transversal ones achieved in several sectors. “In this initial phase, absolutely embryonic, we give support with the Umanex customer service team for the registration procedures, which I remember being mandatory for both companies and candidates, and advice on

using the portal even if it is extremely user friendly. Obviously, we only give support to candidates for privacy reasons via e-mail. In any case, after a few days of life I can say that the feedbacks are positive and that companies, also in consideration of the particular contingent moment we are experiencing, plan their advertisements with a certain degree of gradualness”, adds Giada Bosco.

**FACE TO FACE WITH FRANCESCO PAGLIARINI, GENERAL MANAGER OF NEXPACK**

**Can you tell us what the genesis of Umanex was?**

“Umanex project was born because, as Nexpack is a specialist consultancy player in the sector, we realized that making available to companies and packaging professionals a space that represented a functional and modern way to search for more qualified human resources, it was a useful and highly innovative proposal”.

**What is the goal of your portal?**

“Umanex’s goal is to concentrate in a dedicated space, a sort of job place, the com-

panies of the corrugated cardboard world - packaging and profiles, for the most part of sectorial extraction, in those flows that are created for research in HR area”.

**What are the advantages of using this portal?**

“The advantages are, by reconnecting with what was illustrated above, in identifying in less time and at no cost, because I remember that the use of the portal is free, the most qualified resources in the field interested in evaluating job opportunities, thus avoiding dispersion and the non-relevance to the job requirements that characterizes most of the most well-known HR portals, being generalists, by doing a volume job, while Umanex focuses on quality and not quantity, pursued by generalist portals”.

**Answer me sincerely: behind this project and Nexpack is there any foreign national or multinational group, perhaps in the digital world or in the HR field?**

“Absolutely no! The concept is entirely by Nexpack and completely Made In Italy whi-

ch, in this type of projects, is not a trivial detail, also given the great importance of data processing, thus guaranteeing absolute security and privacy, with secure and certified protocols”.

**As for the candidates, why should they use Umanex in the area dedicated to them?**

“It is true that Umanex has the primary objective of allowing companies in the sector to place their search advertisements, however we also wanted to dedicate an area for those professionals who wish to show off by proposing their skills and, therefore, willing to evaluate the desirable interest in them in companies possibly impressed by their experiences and skills”.

Definitely an interesting project, the one launched by Umanex, which we will continue to follow in the coming months, perhaps telling you some successful case histories that have been finalized thanks to this new service, which in any case could also be proposed at European level in the future. Why not, never set boundaries, especially in successful projects!



## 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
- Taglierine e ribobinatrici
- Magazzini sleeves, cilindri e bobine
- ERP Software gestionali per la produzione

# La stampa flexo su cartone ondulato: il contributo di Miraclon

**S** secondo Smithers, la domanda globale di imballaggio in cartone ondulato sta crescendo del 4% all'anno e il consumo dovrebbe raggiungere i 200 milioni di tonnellate entro il 2025. A guidare questa crescita sono tendenze come gli imballaggi DTS (Direct To Shelf) e la diffusione della consegna a domicilio attraverso l'e-commerce, iniziata durante i lockdown. Tale modalità richiede un imballaggio secondario che sia insieme robusto per resistere al trasporto e graficamente accattivante.

In parole povere, brand owner, rivenditori e consumatori si aspettano qualcosa in più dagli imballaggi secondari in cartone ondulato.

### LA STAMPA FLEXO GUADAGNA TERRENO

Questa è un'ottima notizia per la stampa flexo post-print, che sta guadagnando terreno nel mercato di fascia alta a scapito della stampa offset con post-laminazione, e in larga misura il merito va al sistema KODAK FLEXCEL NX, che fa parte del portafoglio Miraclon. Lanciata nel 2008, la tecnologia FLEXCEL NX ha conferito alla stampa flexo prevedibilità, stabilità e affidabilità mai viste prima. Dopo oltre un decennio di miglioramenti, è oggi in grado di offrire riproduzioni con lineature fino a 60 l/cm e oltre, densità di stampa più elevate, colori più intensi, luminosi e nitidi, transizioni più uniformi, gamma tonale e scala colore più ampie. Sul mercato dal 2014, le lastre FLEXCEL NXC per la stampa diretta su cartone sfruttano la tecnologia FLEXCEL NX e offrono prestazioni straordinarie nelle applicazioni su cartone ondulato.

IL FUTURO DELLA STAMPA FLEXO SU CARTONE ONDULATO: IN CHE MODO IL TRASFERIMENTO DI INCHIOSTRO CONTROLLATO CON LE SOLUZIONI KODAK FLEXCEL NX STA RIVOLUZIONANDO LE APPLICAZIONI DI STAMPA POST-PRINT SU CARTONE ONDULATO



I componenti chiave della tecnologia FLEXCEL NX, tutti brevettati, sono:

- Un Thermal Imaging Layer (TIL) esclusivo che riduce al minimo la diffusione della luce, per un'ablazione termica pulita, brillante e coerente per un negativo perfetto.
- Un processo di laminazione della lastra che rimuove tutto l'ossigeno tra il film TIL e la lastra FLEXCEL NX, in modo che il file digitale venga riprodotto con una copia perfetta pixel-to-pixel, sull'intera gamma tonale, con un punto a testa piatta e di 10 micron di dimensione.
- La KODAK SQUARESPOT Imaging Technology ad alta risoluzione che fornisce una sottile fascia di energia termica con una risoluzione ottica di 10.000 dpi.
- La micro testurizzazione della superficie della lastra utilizzando DIGICAP NX Patterning e Advanced Edge Definition (AED). La tecnologia di patterning è controllata digitalmente, impiegata in aree mirate e applicata in modo specifico a seconda della quantità di inchiostro del gruppo stampa. Con il pattern applicato, l'inchiostro viene trasferito dalla lastra al foglio di cartone

# QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER  
MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

# TCY

Tipo Fisso / Servoazionamento / Non-stop per i cambi ordine / 2 operatori

Max. Velocità **24000** Foglio/ora



	QS-618	QS-850	QS-1025	QS-1227
Formato Macchina(mm)	660x1800	850x2200	1000x2500	1200x2750
Produttività (fogli/ora)	24000	22800	21000	15600
Controlli	Azionamento con servomotori			
Precisione	Tolleranza di stampa $\pm 0.3$ mm			
	Nonstop per i cambi ordine			

TCY MACHINERY MFG. CO., LTD.

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

✉ [tcy@tcy.com](mailto:tcy@tcy.com) ☎ +886-3-354-4888

TCY Machinery UK Ltd.

✉ [info@tcyuk.com](mailto:info@tcyuk.com) ☎ +44-(0)1138-805456

TCY North America, Inc.

✉ [sales@tcy-northamerica.com](mailto:sales@tcy-northamerica.com) ☎ +1-414-323-6370

## MIRACLON PER IL CARTONE ONDULATO



attraverso uno strato sottile e uniforme evitando accumuli indesiderati in aree isolate. I risultati sono una densità elevata nei mezzitoni, nei fondi pieni e nelle aree di testo, con l'effetto barriera dell'Advanced Edge Definition (AED) che mantiene i bordi di stampa nitidi e puliti ed evita l'eventuale impastamento dei microtesti in positivo e negativo.

Gli utenti possono scegliere tra sei pattern, tutti sapientemente progettati per funzionare con volumi di rulli anilox crescenti. La selezione

dipende dalla combinazione di inchiostro/anilox/substrato/nastro che garantisce un trasferimento ottimale dell'inchiostro.

### OLTRE LA PRESTAMPA LITOGRAFICA

La tecnologia FLEXCEL NX non solo eguaglia la qualità della stampa offset con post-laminazione su cartone,

ma lo fa a un costo inferiore, in tempi più brevi e con quantitativi minimi d'ordine più contenuti. Risponde anche alla sfida per i brand rappresentata dal passaggio a un cartone di peso e costo inferiori. Dato che i rivestimenti sulle casse di trasporto standard partono ora da 90 g/m<sup>2</sup>, è fondamentale che la stampa di grafica a colori di alta qualità non schiacci la struttura. Un trasferimento dell'inchiostro più efficace risolve i problemi del cartone ondulato come l'ombreggiatura delle onde, mentre il DIGICAP NX Patterning consente di migliorare l'efficienza grazie alla combinazione di immagini, tratti e fondi pieni sulla stessa lastra.

### I VANTAGGI IN PRESTAMPA

La tecnologia FLEXCEL NX offre anche vantaggi di pre-stampa significativi, inclusa l'assenza di perdita di produttività dell'imager durante l'applicazione di DIGICAP NX Patterning, poiché i pattern vengono applicati all'imager, indipendentemente dal flusso di lavoro. L'imager è 100% ad alta definizione, elimina i colli di bottiglia e, poiché è il TIL che viene sottoposto a imaging, non la lastra, non ci sono lastre pesanti da caricare e non vi è alcun rischio di "fly-off" della lastra nell'imager.

L'output 100% ad alta definizione semplifica il flusso di lavoro di pre-stampa, mentre la gamma tonale completa riduce la necessità di correzioni, semplificando

## ENGLISH Version

### Flexo printing on corrugated board: Miraclon contribution

THE FUTURE OF CORRUGATED FLEXO PRINTING: HOW CONTROLLED INK TRANSFER WITH KODAK FLEXCEL NX SOLUTIONS IS TRANSFORMING CORRUGATED POST-PRINT

**G**lobal demand for corrugated packaging material is growing at 4% a year according to Smithers Pira, and consumption is on target to hit 200 million tonnes by 2025. Driving this growth are trends such as direct-to-shelf packaging, and the expansion to carry branding into the home through e-commerce, which has been fuelled by pandemic lockdowns, and requires secondary packaging that is both robust to withstand transit and graphically rich. Put simply, brand owners, retailers and consumers expect corrugated secondary packaging to do more.

#### FLEXO GAINS GROUND

This is good news for flexo post-print,

which is gaining ground at the high-quality end of the market, at the expense of litho lamination, and is largely thanks to the KODAK FLEXCEL NX System, part of the Miraclon portfolio.

Launched in 2008, FLEXCEL NX Technology gave flexo unprecedented predictability, stability and reliability, and - after a decade-plus of enhancements - is today capable of fine image reproduction up to 150 lpi and beyond, high print densities, more intense, brighter and cleaner colors, smoother transitions, a wider tonal range, and an expanded color gamut. FLEXCEL NXC Plates for direct printing on boards, which have been on the market since 2014, leverage FLEXCEL NX Technology

and deliver standout performance with corrugated board applications.

The key components of FLEXCEL NX Technology - all patented - are:

- A unique Thermal Imaging Layer (TIL) that minimizes light scatter, enabling clean, crisp and consistent thermal ablation for a perfect mask.
- A plate lamination process that removes all oxygen between the TIL and the FLEXCEL NX plate, so that digital information is reproduced - one-to-one - on the plate in the form of high quality, full-amplitude, flat-top dots as small as 10 microns in size.
- Unique KODAK SQUARESPOT high-resolution Imaging technology that delivers a fine swathe of energy at 10,000 dpi consistency.
- Micro surface plate texturization using DIGICAP NX Patterning and Advanced Edge Definition (AED). The patterning technology is digitally controlled, em-

ployed in targeted areas and applied specific to the set-up of the ink station. With patterning applied, small islands of plate are surrounded by evenly dispersed ink. No longer are individual, small spots of ink transferred; instead, a thin layer of ink is applied, and dispersed on the plate surface before it comes into contact with the substrate. The results are strong density in the halftones, solids and text areas, with the barrier capability of Advanced Edge Definition (AED) keeping print edges clear and sharp, and preventing reverse text and fine positive text from filling in.

Users have a choice of six patterns, all expertly engineered to work with increasing anilox volumes. The selection depends on the ink/anilox/substrate/tape combination that provides optimum ink transfer.

#### OUTPERFORMING LITHO PRE-PRINT

FLEXCEL NX Technology not only matches the quality of litho pre-print and lamination,



**CLEANING SOLUTIONS**

**IRAC Srl  
SOLUZIONI  
DEFINITIVE  
per la PULIZIA  
CLICHÉS**



**SISTEMA di  
LAVAGGIO CLICHÉS  
AUTOMATICO**

**IRAC Srl  
Via Salvo D'Acquisto, 4/A  
42020 Albinea - Reggio Emilia - Italy  
Tel. +39 0522 1890890  
[www.illac.it](http://www.illac.it)**

anche le curve di compensazione dello schiacciamento del punto.

## IMPLICAZIONI DI AMPIO RESPIRO

Questo notevole controllo del trasferimento dell'inchiostro ha implicazioni di vasta portata nella stampa post-print del cartone ondulato su lavori di alta qualità e ad alta intensità grafica. Una lezione appresa dalle esperienze di conversioni rotocalco-flexo e offset-flexo di successo è che è fondamentale garantire un trasferimento di inchiostro efficace con una pressione di stampa quanto più bassa possibile. Questo significa applicare inchiostro a sufficienza per raggiungere gli obiettivi di densità e opacità con un rullo anilox di volume minimo possibile e contenere l'inchiostro solo dove desiderato, limitando al massimo lo schiacciamento del punto e mantenendo le lastre in funzione più a lungo senza doverle pulire.

Tuttavia, un migliore trasferimento di inchiostro non significa utilizzare quanto più inchiostro possibile su un substrato. Densità maggiori e stampe più pulite offriranno una scala colore più ampia, ma un eccesso di densità riduce la gamma dei colori che possono essere riprodotti e un eccesso di inchiostro riduce la gamma tonale che è possibile stampare, diminuendo il contrasto e confondendo i mezzitoni.

L'obiettivo, quindi, deve essere quello di stampare ai più elevati livelli di densità od opacità ma sempre ottenendo la scala colore e gamma tonale più ampie possibile. Questo comporta l'ottimizzazione dell'intero meccanismo di trasferimento dell'inchiostro, dal prelievo dal rullo anilox all'efficace trasferimento sul substrato. La combinazione di SQUARESPOT Imaging Technology, DIGICAP NX Patterning e Advanced Edge Definition utilizza la quantità di inchiostro minima indispensabile per coprire completamente la superficie senza impastare le aree non stampabili o causare un eccessivo schiacciamento dei punti.

## VANTAGGI EVIDENTI

I vantaggi per la stampa post-print del cartone ondulato sono davvero degni di nota. Uno schiacciamento del punto inferiore consente di ottenere lineature di retino più elevate e migliora notevolmente la riproduzione dell'immagine, assicurando che il pattern dell'immagine uno-a-uno venga riprodotto accuratamente sulla lastra. Una migliore stesura dell'inchiostro in tinta unita offre densità più elevate con volumi di inchiostro inferiori, colori del brand più luminosi e più puliti, negativi più nitidi e ombre aperte per un contrasto maggiore. Le grammature inferiori del film riducono il consumo di inchiostro senza influire sulla densità e permettono un'asciugatura

*but does so at lower cost, with shorter lead times and lower minimum order quantity commitments. It also meets the challenge of brands switching to lower-weight, lower-cost board. With liners on standard transit cases now as low as 90 gsm, printing full-color, high-quality graphics without crushing the structure is critical. More efficient ink transfer overcomes corrugated issues such as flute shadowing, while DIGICAP NX Patterning enables efficiencies such as combining line and tone content on the same plate.*

### PREPRESS ADVANTAGES

*FLEXCEL NX Technology also delivers significant prepress benefits, including no loss of imager productivity when applying DIGICAP NX Patterning, because patterns are applied at the imager, irrespective of workflow. The imager is 100% high definition, removing bottlenecks, and because the TIL is imaged - not the plate - there is no heavy plate to load and no risk of plate 'fly-offs' in the imager.*

*The 100% high-definition output simplifies the prepress workflow, the full tonal range means there is less need for prepress correction, and dot gain compensation curves are also simplified.*

### FAR-REACHING IMPLICATIONS

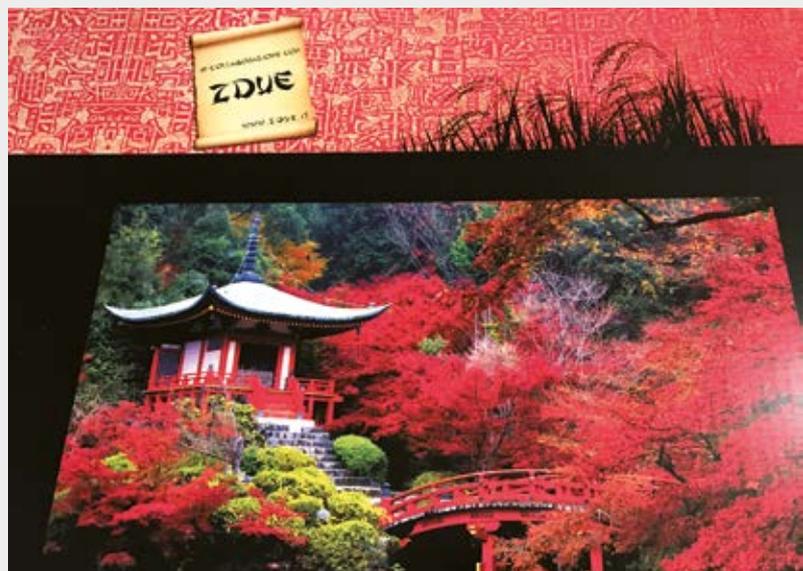
*This remarkable control of ink transfer has far-reaching implications for corrugated post-print on high-quality graphics-intensive work. One lesson learned from successful gravure-to-flexo and offset-to-flexo conversions is that effective ink transfer with minimal print impression is critical.*

*This means applying sufficient ink to hit density and opacity targets with a minimum of anilox volume, and containing ink only where it is desired, minimizing dot gain and keeping plates running longer without cleaning. Better ink transfer does not mean getting as much ink onto the substrate as possible. Stronger density and cleaner print might produce a broader color gamut, but too much density actually reduces the range of reproducible colors, and too much ink re-*

*duces the tonal range, diminishing contrast and muddying halftones.*

*Instead, the goal is to print at target levels of high density or opacity while achieving the broadest color gamut and tonal range. This entails optimizing the entire ink transfer mechanism — from pulling ink from the anilox*

*roller, to transferring it effectively to the substrate. The combination of SQUARESPOT imaging technology, DIGICAP NX Patterning and Advanced Edge Definition uses the minimum amount of ink to completely cover the surface without filling in non-print areas or causing excessive dot gain.*



# 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-PE.**  
Expanding since 1954

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



## MIRACLON PER IL CARTONE ONDULATO

più rapida, un minore assorbimento nel cartone e un aumento della velocità di stampa. Le rotative raggiungono il colore più velocemente, utilizzando meno fogli e il colore rimane stabile per tutta la tiratura. Un ulteriore vantaggio è il miglioramento del trapping dell'inchiostro durante la stampa con inchiostri a base d'acqua.

Due aspetti di questa straordinaria performance meritano un'analisi dettagliata. Il primo è il modo in cui un trasferimento dell'inchiostro più efficiente abbatte, se non addirittura talvolta elimina, l'ombreggiatura delle onde su substrati irregolari, poiché un rilascio più controllato dell'inchiostro offre una copertura migliore con una pressione in stampa inferiore. Questo limita le ammaccature del substrato, importanti quando si stampano rivestimenti e frontali di qualità inferiore, e i punti nelle tinte unite con la parte superiore piatta riducono ulteriormente l'ombra causata da strutture dei punti meno stabili mentre attraversano il "picco" dell'onda e vengono spinti verso il basso sulla lastra, creando un'ombreggiatura eccessiva.

Il secondo è il modo in cui DIGICAP NX Patterning combina linea e tono sulla stessa lastra. Questo è estremamente vantaggioso per gli operatori di post-print su cartone ondulato, le cui macchine da stampa dispongono in genere di un numero limitato di stazioni colore, ma che spesso devono combinare lavori con elementi gra-

fici sia di immagine che tratto. Tradizionalmente, questo significava suddividere i lavori tra immagini e fondi dovendo utilizzare due diverse stazioni colore con relativa doppia lastra. Oppure, se si eseguono entrambi gli elementi su una lastra, accettare una bassa densità sul colore in tinta unita o uno schiacciamento di punti molto alto e toni sporchi. FLEXCEL NX System offre la flessibilità necessaria per ottenere una stesura sufficiente per le tinte unite mantenendo il pieno controllo sugli aspetti tonali, aprendo opportunità per ottenere ciò che in precedenza era possibile solo utilizzando la stampa offset.

### IL SORPASSO

Il viaggio iniziato nel 2008 è stato lungo e ha portato la flessografia a essere più che all'altezza della stampa offset e rotocalco. Non è esagerato affermare che il principale singolo contributo a questa trasformazione è l'efficace trasferimento dell'inchiostro con una pressione in stampa minima, utilizzando quanto meno inchiostro possibile per coprire la superficie senza impastare le aree non stampabili o causare un eccessivo schiacciamento dei punti. La scala estesa e la gamma tonale che questo produce, oltre al contrasto dinamico nel lavoro illustrato, sono destinati a conquistare una quota crescente della stampa flexo degli imballaggi negli anni a venire. ■

#### EXTENSIVE BENEFITS

*The benefits for corrugated post-print are extensive. Lower dot gain enables higher line screens and dramatically improves image reproduction, ensuring the one-to-one imaged pattern is accurately reproduced on the plate. Improved solid ink laydown delivers higher densities with lower ink volumes, brighter,*

*cleaner brand colors, and cleaner reverses and open shadows for greater contrast. Reduced film weights decrease ink consumption without affecting density and allow faster drying, less absorption into board, and gains in press speeds. Presses reach color faster, using fewer sheets, and color remains stable throughout the run. A fur-*

*ther benefit is improved ink trapping when printing with water-based inks.*

*Two aspects of this superior performance merit detailed exploration. The first is how more efficient ink transfer significantly reduces - sometimes eliminates - flute shadowing on uneven corrugated substrates, because more controlled release of ink gives better coverage with lower impression. This reduces substrate bruising, important when printing lower grade liners and face stocks, and solid flat-top dots further reduce shadow caused by less stable dot structures as they cross the 'peak' of the flute and are pushed down on the plate, creating exaggerated shadow.*

*The second is how DIGICAP NX Patterning combines line and tone on the same plate. This is hugely beneficial for corrugated post-print printers, whose presses typically feature a limited number of ink stations yet often run jobs with both solid line and tone elements. This has traditionally meant breaking jobs down between line and tone, and maybe running two different ink*

*stations and plates. Or, if running both elements on one plate, accepting low density on the solid color or very high dot gain and dirty tones. The FLEXCEL NX System gives the flexibility to achieve sufficient laydown for solids while maintaining full control over tonal aspects, opening up opportunities to achieve what was previously only possible using preprint or litho lamination.*

#### MORE THAN A MATCH

*The journey started in 2008 has taken flexo a long way, to the point that the process more than matches offset and gravure.*

*It is no exaggeration to say that the single biggest contributor to this transformation is effective ink transfer with minimal impression, using the minimum amount of ink to cover the surface without filling in non-print areas or causing excessive dot gain. The expanded gamut and tonal range this produces, and the dynamic contrast in pictorial work, are set to win flexo an even larger share of packaging print in the years to come.*



# Soluzioni di pre stampa Flexo

*...guardiamo al futuro*



*service di fiducia "da oltre 30 anni"*

**Collaborazione**

**Innovazione**

**Tecnologia**

**Esperienza**



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

**CENT**  
GRAPHIC & Co.



**LASER PACK** S.R.L.  
Divisione Impianti Flexo Veneto

## Blureflex: laboratorio di idee

BLUREFLEX ADVERTISING HA SVILUPPATO IN 25 ANNI COMPETENZE E PROFESSIONALITÀ CHE LA RENDONO UNA DELLE POCHE AGENZIE DOVE UN PROGETTO NASCE, PRENDE CORPO E VIENE FINALIZZATO: QUESTA REALTÀ UNICA NEL SUO GENERE CHE INTEGRA LE COMPETENZE DI UNO STUDIO GRAFICO CON QUELLE DI UN'AGENZIA PUBBLICITARIA, DISEGNA E IMPLEMENTA IMBALLAGGI E GRAFICHE, MATERIALE ADV, CATALOGHI, BROCHURE E MOLTO ALTRO ANCORA. LAVORA SOPRATTUTTO PER IL SETTORE ALIMENTARE, MA LO STAFF DELL'AZIENDA, COESO E PREPARATO, ACCETTA SFIDE ANCHE IN ALTRI AMBITI TRA I QUALI IL MONDO DELLA COSMETICA, QUELLO IGIENICO-SANITARIO E DEL LUXURY

**S** spesso dalla casualità degli incontri, professionali e non, nascono grandi cose: proprio come è successo a Patrizia Pozzi, Enrico Curti e Marco Carletto nel 1997, quando diedero vita a BLUREFLEX Advertising, che ha sede a Cusago (MI). Patrizia è un'esperta nel settore commerciale, Enrico è un grafico e Marco un tecnico con una grande esperienza nel settore della stampa rotocalco. A un certo momento del loro percorso professionale hanno capito che avevano bisogno di nuovi stimoli e hanno deciso di fondare BLUREFLEX, un laboratorio grafico e di pre stampa, in grado di seguire qualunque progetto di comunicazione in ogni sua fase.

**Da sinistra:  
Marco Carletto,  
Patrizia Pozzi,  
Enrico Curti**



### **TRASVERSALITÀ DI COMPETENZE COME PUNTO DI FORZA**

Proprio su queste varie esperienze professionali si basa il successo di BLUREFLEX Advertising, che può infatti seguire il cliente dalla creatività alla preparazione del file, eseguendo un preciso studio di fattibilità per arrivare alla creazione degli impianti stampa, ideati e realizzati in sinergia con lo stampatore al quale il cliente si appoggia.

“Per creare un buon progetto, che sia poi fattibile da un punto di vista tecnico, bisogna considerare il processo di stampa che sarà utilizzato e i relativi supporti, perché uno stampato ben fatto inizia con la preparazione corretta del file che servirà per fare la lastra, il cilindro, la manica o per essere stampato in digitale. Siamo soliti coinvolgere sin dal principio tutti gli attori che prenderanno parte al progetto, per cui è fondamentale costruire un rapporto solido e continuo con gli stampatori, per conoscere esattamente le tecnologie da loro utilizzate, i relativi profili colore e gli inchiostri, per fornire il miglior prodotto in base al processo di produzione”, affermano convinti Patrizia e Marco. E non è raro che lo staff sia presente agli avviamenti stampa, fatto che ha ovviamente contribuito negli anni a consolidare ulteriormente questo importante rapporto e anche le loro conoscenze. Marco sottolinea che “relativamente agli imballaggi è anche importante il contatto con il confezionatore in quanto a volte è proprio necessario sviluppare un progetto in base a come viene confezionato un certo prodotto”.

Gli strumenti a disposizione comprendono 8 stazioni



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-nexfinity](https://kodak.com/go/converter-nexfinity)





Esko ArtPro, che ricordiamo essere un editor per la pre-produzione di imballaggi dotato di funzionalità complete e che offre tecnologie esclusive e strumenti mirati per i principali problemi in fase di pre stampa (ad esempio allineamenti CAD-grafica, creazione di sormonti, distorsione, retinatura, codici a barre e molto altro ancora). Per avere un flusso di pre stampa perfetto non poteva mancare Automation Engine di Esko, che assicura un controllo qualità ottimale, garantendo al contempo efficienza e produttività facendo risparmiare tempo e denaro. “Le stazioni Adobe e Mac sono 12 in totale. I software di gestione colori utilizzati sono GMG, Cromanet, EFI e le prove digitali sono stampate su carte certificate GMG, Cromanet, EFI con certificazione di ogni singola stampa. Grazie a questa flessibilità possia-

mo gestire sempre al meglio il colore; con la stampante UV Roland possiamo produrre mock-up sui materiali definitivi; disponiamo inoltre di un plotter da taglio Esko Kongsberg”, ci spiega Paolo Carletto. I progetti realizzati in questi 25 anni sono davvero tantissimi, dagli astucci per la pasta alle confezioni per prodotti caseari, dagli imballaggi flessibili per surgelati a progetti completi di marchi aziendali e di relativi siti web.

A garanzia dell'accesso da parte dei clienti a tutti i lavori originali e ai file definitivi, che lo ricordiamo restano di proprietà del cliente e non dello stampatore o di Blureflex Advertising, viene usato Web Center di Esko che permette di centralizzare e ottimizzare in maniera efficace il flusso di lavoro e garantisce la massima privacy e sicurezza. Ovviamente l'azienda dispone di un server interno e sistema di back up in cloud.

### **RAPIDI, FLESSIBILI, PROFESSIONALI MA SOPRATTUTTO VULCANICI: QUESTE LE CARATTERISTICHE DELLO STAFF DI BLUREFLEX ADVERTISING**

Il team che opera a Cusago comprende 13 persone, che insieme concorrono allo sviluppo dei progetti. “I nostri collaboratori devono stare bene, essere a

## ENGLISH Version

### **Blureflex: laboratory of ideas**

*BLUREFLEX ADVERTISING HAS DEVELOPED SKILLS AND PROFESSIONALISM IN 25 YEARS THAT MAKE IT ONE OF THE FEW AGENCIES WHERE A PROJECT IS BORN, TAKES SHAPE AND IS FINALIZED: THIS UNIQUE REALITY OF ITS KIND THAT INTEGRATES THE SKILLS OF A GRAPHIC STUDIO WITH THOSE OF AN AGENCY ADVERTISING, DESIGNS AND IMPLEMENTS PACKAGING AND GRAPHICS, ADV MATERIAL, CATALOGS, BROCHURES AND MUCH MORE. IT WORKS ABOVE ALL FOR THE FOOD SECTOR, BUT THE COMPANY STAFF, COHESIVE AND PREPARED, ALSO ACCEPTS CHALLENGES IN OTHER AREAS INCLUDING THE WORLD OF COSMETICS, HYGIENE AND HEALTH AND LUXURY.*

**O**ften from the randomness of the meetings, professional and not professional, great things arise: just as happened to Patrizia Pozzi, Enrico Curti and Marco Carletto in 1997, when they started BLUREFLEX Advertising, based in Cusago (MI). Patrizia is an expert in the commercial sector, Enrico is

a graphic designer and Marco a technician with extensive experience in the gravure printing sector. At a certain point in their professional career, they realized that they needed new stimuli and decided to found BLUREFLEX, a graphic and pre-press laboratory, able to follow any communication project in every phase.

### **CROSS-CUTTING SKILLS AS A STRENGTH**

*The success of BLUREFLEX Advertising is based on these various professional experiences: it can in fact follow the customer*

*from creativity to file preparation, carrying out a precise feasibility study to get to printing plates, designed and manufactured in synergy with the printer to which the customer relies.*



# YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS



**SELEGUIDE 10K**  
WEB-GUIDE SYSTEMS



**SELECUT 10K**  
CUT-OFF CONTROLS



**CRS 10K**  
REGISTER CONTROLS



**SELEVIDEO 10K**  
WEB-INSPECTION SYSTEMS



**SELEVISCO 9000**  
VISCOSITY CONTROL SYSTEMS



**SELETENS 9000**  
TENSION CONTROLS

 **SELECTRA**  
RESEARCH & DEVELOPMENT

[WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM](http://WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM)

VIA DELLE BRIGOLE 4 23877 PADERNO D'ADDA (LC) ITALY  
TEL. +39 039 513012 E-MAIL [info@selectrasrl.it](mailto:info@selectrasrl.it)

MADE IN ITALY



loro agio, perché siamo convinti che un ambiente di lavoro piacevole e accogliente sia la base per lavorare con passione, quindi meglio, con impegno e creatività.

In azienda si organizzano corsi di aggiornamento e corsi di lingue straniere”, spiega Patrizia. Tutti seguono un progetto dall’inizio alla fine, “qui non lavoriamo a compartimenti stagni, perché non ha senso formare un operatore che sappia svolgere solo una mansione, la crescita deve essere trasversale, condivisa da tutti, ciò rispecchia il nostro approccio al lavoro, che sviluppiamo con un’ottica a 360°, dall’idea iniziale alla sua realizzazione concreta”, aggiunge Marco.

Essere dotati di grande fermento creativo e di inarrestabile capacità d’iniziativa, questo significa essere vulcanici: siamo convinti che tutta la squadra di BLUREFLEX Advertising lo sia e lo ha dimostrato anche durante la pandemia quando lo smart working è divenuto normalità, consentendo la chiusura dei progetti senza nessun disagio per il cliente.

Questa esperienza ha avuto anche una ricaduta positiva quando si è tornati alla normalità, perché quando necessario le persone possono lavorare tranquillamente da casa. ■



*“To create a good project, which is then feasible from a technical point of view, it is necessary to consider the printing process that will be used and the relative substrates, because a well done print begins with the correct preparation of the file that will be used to make the plate, the cylinder, the sleeve or to be digitally printed. We usually involve all the actors who will take part in the project from the beginning, so it is essential to build a solid and continuous relationship with printers, to know exactly the technologies they use, the relative color profiles and the inks, to provide the best product based on the production process”, affirm Patrizia and Marco with conviction. And it is not uncommon for the staff to be present at press start-ups, a fact which has obviously contributed over the years to further consolidate this important relationship and also their knowledge.*

*Marco emphasizes that “with regard to packaging, contact with the packer is also important, since sometimes it is really necessary to develop a project based on how*

*a certain product is packaged”.*

*The tools available include 8 Esko ArtPro stations, which we remember being a full-featured package pre-production editor offering exclusive technologies and targeted tools for major prepress problems (e.g. CAD-graphics alignments, creation of trappings, distortion, screening, barcodes and much more).*

*To have a perfect prepress flow, Esko’s Automation Engine could not be missing, which ensures optimal quality control, while guaranteeing efficiency and productivity while saving time and money. “Adobe and Mac stations are 12 in total. The color management softwares used are GMG, Cromamet, EFI and the digital proofs are printed on GMG, Cromamet, EFI certified papers with certification of each individual print.*

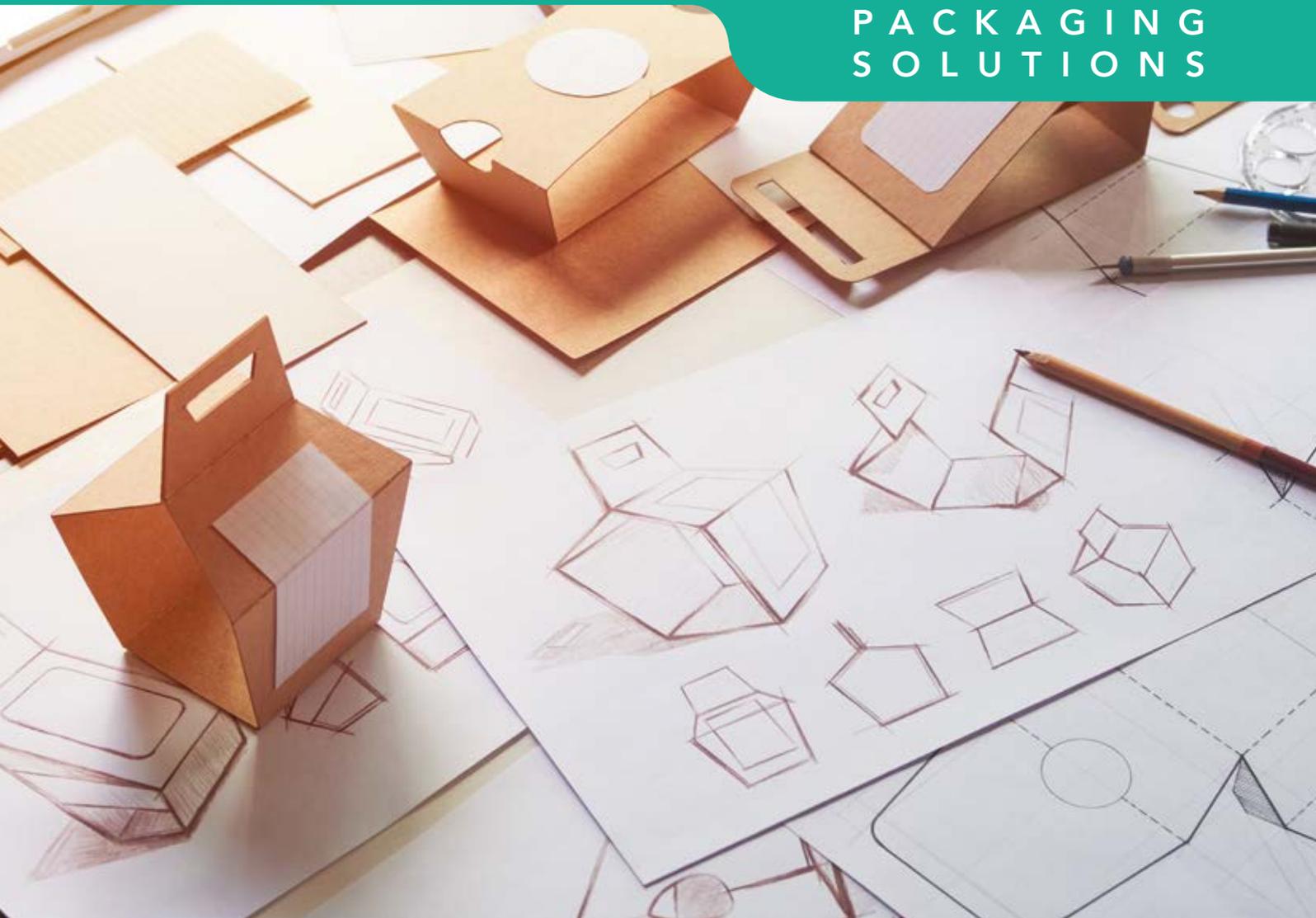
*Thanks to this flexibility we can always manage color in the best possible way; with the Roland UV printer we can produce mock-ups on the final materials; we also have an Esko Kongsberg cutting plotter”, explains Paolo Carletto. The projects car-*

*ried out in these 25 years are truly many, from cases for pasta to packaging for dairy products, from flexible packaging for frozen foods to projects complete with com-*

*pany brands and related websites.*

*To guarantee access by customers to all original works and final files, which we remember remain a property of the customer*





## Per ogni esigenza, la soluzione perfetta



Nata dall'esperienza del Gruppo Logics, Mito s.r.l. progetta e realizza sistemi e soluzioni personalizzate per il settore del packaging.

Spiccata creatività, forte propensione all'innovazione e qualità garantita made in Italy rendono l'azienda un punto di riferimento per cartotecniche, fustellifici e scatolifici in ambito di materiali, macchine e software.

**MITO. Your partner in packaging solutions.**

**MITO**

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

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

## Un cliente storico: Pagani

Tra i progetti più recenti che hanno visto coinvolti sia il team creativo che quello di pre stampa di BLUREFLEX, ricordiamo il restyling della gamma di packaging a marchio Pagani. L'obiettivo iniziale del cliente, con cui BLUREFLEX vanta una collaborazione storica dall'inizio della sua attività, era quello di semplificare il precedente design, riducendo al minimo gli elementi grafici e comunicando al tempo stesso l'artigianalità e la genuinità del prodotto. L'uniformità del colore di fondo e il forte close-up del visual, contribuiscono inoltre alla riconoscibilità e al grande impatto a scaffale dei flowpack e degli astucci che compongono la gamma. Infine, sono state notevolmente ottimizzate la valorizzazione e la comunicazione dei plus di prodotto, a partire dalla grande novità dell'utilizzo di uova "da galline allevate a terra" fino a porre il giusto accento sulla semplicità di preparazione e conservazione del prodotto, senza dimenticare la sostenibilità ambientale, tramite l'aggiornamento delle indicazioni per un facile smaltimento e corretto riciclo della confezione stessa.



## A long-standing customer: Pagani

Among the most recent projects that involved both the creative and the prepress team of BLUREFLEX, we remember the restyling of the Pagani branded packaging range.

The initial objective of the client, with whom BLUREFLEX boasts a historical collaboration since the beginning of its activity, was to simplify the previous design, reducing the graphic elements to a minimum and communicating at the same time the craftsmanship and authenticity of the product. The uniformity of the background color and the strong close-up of the visual also contribute to the recognizability and great impact on the shelf of flowpacks and cases that make up the range. Finally, the enhancement and communication of product pluses have been significantly optimized,

starting with the great novelty of using eggs "from free-cage hens" to place the right emphasis on the simplicity of preparation and storage of the product, without forgetting environmental sustainability, by updating the instructions for easy disposal and correct recycling of the package itself.



and not of the printer or Blureflex Advertising, Esko's Web Center is used to centralize and optimize effective workflow and guarantees maximum privacy and security. Obviously, the company has an internal server and cloud back-up system.

## **FAST, FLEXIBLE, PROFESSIONAL BUT ABOVE ALL VOLCANIC: THESE ARE THE CHARACTERISTICS OF THE BLUREFLEX ADVERTISING STAFF**

The team operating in Cusago includes 13 people, who together contribute to the development of the projects. "Our collaborators must feel good, be at ease, because we are convinced that a pleasant and welcoming work environment is the basis for working with passion, therefore better, with commitment and creativity. The company organizes updating courses and foreign language courses", explains Patrizia. Everyone follows a project from start to finish, "here we do not work in watertight compartments, because it makes no sense to train an operator who can only perform one task, growth must be transversal, shared by all, this reflects our approach to work, that we develop with a 360° perspective, from the initial idea to its concrete realization", adds Marco. Being endowed with great creative ferment and unstoppable capacity for initiative, this means being volcanic: we are convinced that the whole BLUREFLEX Advertising team is volcanic and has demonstrated it even during the pandemic when smart working has become normal, allowing the closure of projects without any inconvenience for the customer. This experience has also had a positive effect when the situation came back to normal, because when necessary, people can work safely from home.

SOLUZIONI  
PER IL **PACKAGING**



**PLT**  
Pallettizzatore



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



**WEPACK**  
WORLD EXPO OF PACKAGING INDUSTRY  
世界包装工业博览会

# ONLINE SINOCORRUGATED SOUTH & ONLINE SINOFOLDINGCARTON

JULY 13-15, 2022



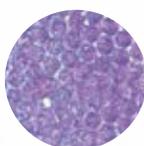
**RX**



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

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

Prima



Dopo



A Linde company



## PRAXAIR ANILOX CERAMICI

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



### Italia: un mercato chiave per CITO nel 2022

Presente sul mercato italiano da oltre 50 anni, dal 1° gennaio 2022 la capogruppo tedesca ha acquisito al 100% l'italiana CITO Italia Srl, con magazzino centrale a Trieste.

Un impegno finanziario di tale portata riflette ovviamente l'importanza che il mercato italiano riveste per CITO.

"Vogliamo aiutare i clienti del segmento tooling a sviluppare ulteriormente la qualità dei propri utensili e dimostrare come con le soluzioni di High Performance Tooling si possa produrre in modo nettamente più effi-

cace ed economico.

A trarne vantaggio saranno le aziende che si occupano della trasformazione sia del cartone teso che del cartone ondulato", dice Jürgen Mariën, CEO CITO GROUP.

CITO GROUP, con i suoi diversi stabilimenti produttivi e centri assistenza collocati in tutta Europa, fa parte di Bobst Group dal 2020.

I tecnici specialisti di CITO e BOBST lavorano fianco a fianco per aiutare sia le aziende che si occupano di trasformazione che i costruttori di fustelle a migliorare le performance dei prodotti offerti. In programma ci sono, tra le varie cose, anche

seminari congiunti. L'obiettivo comune di BOBST e CITO è ottimizzare sempre più il processo produttivo attraverso un concept di tooling coordinato e standardizzato. In quest'ottica, macchina, tooling e materiale costituiscono un'unica entità.

High Performance Tooling: la chiave per una maggiore performance, qualità ed efficienza. Il concept di High Performance Tooling (HPT) è stato sviluppato da BOBST insieme a CITO per stabilire standard omogenei sia per i fustellifici sia per gli scatolifici. Lo scopo è fornire una classificazione dei tool tale da garantire agli scatolifici di ottenere il massimo in termini di performance, una qualità elevata sempre costante e una maggiore redditività.

Attualmente, quasi 40 fustellifici certificati BOBST hanno completato l'addestramento per produrre High Performance Tool utilizzando i materiali di alta qualità di casa CITO.

Uno speciale sigillo di qualità

permette di riconoscerli a prima vista. L'adesivo con il logo HPT applicato sul prodotto indica che sono stati rispettati tutti i requisiti BOBST per la produzione di tool ad alte prestazioni. Ora BOBST consegnerà due set di HPT su ciascun nuovo separatore di pose per mostrare agli scatolifici i benefici dei nuovi standard. In tal modo gli scatolifici potranno constatare con i loro stessi occhi i benefici forniti dal concept HPT in termini di performance con un piccolo sovrapprezzo sui costi di tooling. A breve i nuovi standard HPT saranno aggiornati perché è stata approvata una nuova innovazione nella ricerca del tooling perfetto!

### Prinect Direct: Heidelberg presenta un flusso di lavoro per la produzione autonoma nelle tipografie

Heidelberg sta rinnovando completamente il flusso di lavoro Prinect, che ora sarà disponibile nel cloud. La nuova suite di flussi di



## ENGLISH News from industry

### Italy a key market for CITO in 2022

CITO has been present on the Italian market for more than 50 years. As from 1 January 2022, the Italian company CITO Italia Srl is fully managed by the German parent company including the central warehouse in Trieste. The broad financial commitment is reflecting the importance of the Italian market for CITO.

"We want to assist our customers in the tooling sector to further develop the tooling quality, and to demonstrate that High Performance Tooling makes production significantly more efficient and cost-effective. Benefits that both folding carton and corrugated board converters will benefit from", says Jürgen Mariën, CEO CITO GROUP.

The CITO GROUP, with its different production sites and service centres in Europe, has belonged to the Bobst Group since 2020, and CITO's and BOBST's technical specialists are working side by side to support both converter and diemaker customers to become more successful. Among other things, we are planning to host joint seminars. The common goal for BOBST and CITO is to continuously optimise the production process through a coordinated and standardized tooling concept. In which machine, tooling and material form a unified whole.

High Performance Tooling - the key to more performance, better quality and higher efficiency. The concept of High Performance Tooling (HPT) was jointly developed by BOBST and CITO

to establish standards for both diemakers and converters. The objective is to provide a tool classification that assures converters of achieving maximum performance, consistent high quality and enhanced profitability. As of today, close to 40 BOBST Certified Die-Makers have been trained to produce High Performance Tools using high-quality materials from CITO.

A special quality seal makes this visible at first sight. The HPT's logo sticker on the tool indicates that all BOBST standards for a high performance tool have been complied with. BOBST is now delivering two sets of HPT on every new blanking machine in order to show converters the benefits of the new standards. Converters can then see with their own eyes the performance benefits HPT delivers for this limited upcharge in tooling costs.

The new HPT standards will be updated as soon as a new innovation has been validated, striving for perfect tooling!



C'è Aria di...  
**Tecnologia.**



**NA** **New Aerodinamica**  
MORE THAN ASPIRATION

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

lavoro si chiama "Prinect Direct" e segna un'ulteriore passo verso la produzione autonoma. Tutte le funzionalità del nuovo flusso di lavoro saranno progressivamente messe a disposizione dei clienti sotto forma di app basate su cloud.

"Con il nuovo flusso di lavoro basato su cloud Prinect Direct, Heidelberg sta facendo un grande passo avanti verso la produzione autonoma nelle tipografie in linea con il nostro concetto di Smart Print Shop", dice Christopher Berti, Head of Software Solutions di Heidelberg. "Le nuove app Prinect eliminano la maggior parte dei passaggi manuali durante il processo di produzione di una tipografia, dalla creazione del

lavoro fino alla consegna del prodotto di stampa finito", aggiunge.

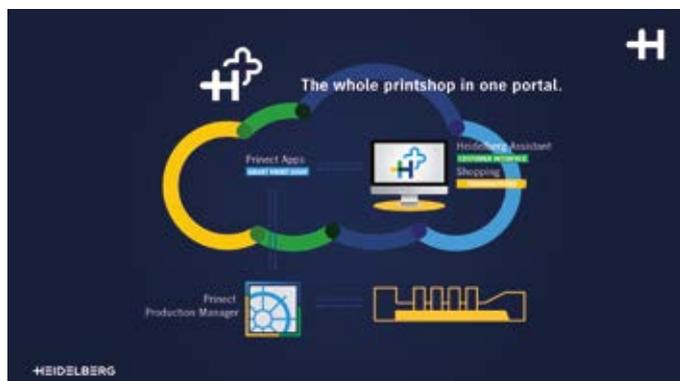
Dopo il lancio lo scorso autunno di Print Shop Analytics, che i clienti possono utilizzare per monitorare i KPI della propria tipografia in tempo reale, Heidelberg presenta la sua Smart Product App, la seconda app Prinect nel nuovo flusso di lavoro Prinect Direct. Questa app automatizza in modo affidabile la creazione del lavoro nella fase di pre stampa senza limitare la creatività del design o le possibilità di produzione di stampa. Ad esempio, include una funzione di creazione di lavori basata su cloud con controllo automatico della qualità dei file PDF prodotti.

La vera innovazione qui è che oltre ai PDF, vengono confrontati tra loro anche tutti i dati aggiuntivi del lavoro, denominati "product intent". Gli utenti dell'app non hanno bisogno di competenze particolari per usare l'app. La semplice interfaccia utente guida tutti gli utilizzatori, dagli acquirenti al personale della tipografia, in modo intuitivo lungo tutto il processo di creazione del lavoro fino alla fase PDF e, e nel caso, fino all'approvazione delle bozze.

L'obiettivo è garantire un lavoro definito in modo chiaro e privo di errori (il "prodotto intelligente"), costituito dal PDF pronto per la stampa e dalle caratteristiche del prodotto di stampa desiderate per la produzione

automatica, dalla lastra alla macchina da stampa. Prinect Direct utilizza i dati archiviati durante la creazione del lavoro per decidere in modo indipendente il processo di produzione più conveniente. La produzione di stampa vera e propria continua a essere eseguita con il supporto del software Prinect Production Manager esistente, compatibile con Prinect Direct. Al momento del lancio sul mercato, previsto per il quarto trimestre, la "Smart Product App" sarà disponibile per un gran numero di prodotti commerciali. Successivamente saranno disponibili versioni per le etichette e gli imballaggi.

Ulteriori app Prinect verranno introdotte gradualmente.



ENGLISH News from industry

**Prinect Direct – Heidelberg unveils print shop workflow for autonomous production in print shops**

Heidelberg is completely revamping its Prinect print shop workflow, which will now be available in the cloud. The new workflow suite is called "Prinect Direct" and marks a further milestone on the way to autonomous production in print shops. All the new workflow's functions will gradually be made available to customers in the form of cloud-based apps.

"With the new Prinect Direct cloud-based workflow, HEIDELBERG is moving a big step closer to autonomous production in print shops in line with our Smart Print Shop concept," says Christopher Berti, Head of Software Solutions at HEIDELBERG. "The new Prinect apps eliminate most manual steps throughout a print shop's production process – from job creation all the way through to delivery of the finished print product," he adds.

Following the launch last fall of Print Shop Analytics, which customers can use to monitor their print shop's KPIs in real time, HEIDELBERG is now unveiling its Smart Product App – the second Prinect app in the new Prinect Direct workflow. This app reliably automates job creation at the prepress stage without restricting design creativity or the possibilities of print production. For example, it includes a user-friendly cloud-based job creation function with automatic quality control of the PDF files produced. The true innovation here is that besides the PDFs, all additional types of job data – referred to as the "product intent" – are also com-

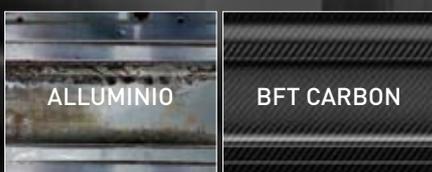
pared with each other. App users require no previous special know-how. The straightforward user interface guides everyone from print buyers to print shop staff intuitively through the job creation process to the PDF stage and, if appropriate, all the way to the approval of proofs. The aim is to ensure an error-free, clearly defined job (the "smart product") – consisting of the print-ready PDF and the desired print product properties for automatic production – that is produced autonomously via the imposition printing plates right through to the press. Prinect Direct uses the data stored during job creation to independently decide on the most cost-effective production process, so there is no need for print shop staff to actively make this decision. The existing Prinect Production Manager software, which is compatible with Prinect Direct, still supports actual print production. At the time of the market launch, which is scheduled for the fourth quarter, the Smart Product App will be available for a large number of commercial products. It is envisaged that labels and packaging will be covered by subsequent versions.

Further Prinect apps will be introduced gradually over an extended period. The ultimate goal is to create a fully digitized and automated print shop – a true smart factory. Moving forward, the new Prinect Direct workflow will also put an end to the current separation between commercial and production processes, providing appropriate functions in a single workflow. This will make print shops more cost-effective and fully utilize their automation potential.

La camera racla  
in carbonio  
facile da lavare e installare



Stato dei materiali dopo 10 anni di utilizzo



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



L'obiettivo finale è creare una tipografia completamente digitalizzata e automatizzata, una vera fabbrica intelligente. Inoltre, il nuovo flusso di lavoro di Prinect Direct porrà fine all'attuale separazione tra i processi commerciali e di produzione, fornendo le funzioni appropriate in un unico flusso di lavoro. In questo modo non solo le tipografie saranno più efficienti dal punto di vista economico ma utilizzeranno appieno il loro potenziale di automazione.

Gli utenti possono accedere alle app Prinect tramite il portale clienti H+, lanciato lo scorso anno. Gli aggiornamenti del software avvengono via etere senza interrompere le attività della tipografia.

Tutti i clienti Prinect possono continuare a utilizzare il proprio sistema di flusso di lavoro, incluso Prinect Production Manager. Entrambi gli ambienti di sistema sono in fase di miglioramento, con particolare attenzione alle nuove funzioni in Prinect

Direct. Tutte le altre prossime app Prinect sono compatibili e utilizzano le funzioni esistenti per applicazioni come la produzione di lastre di stampa basate su Adobe PDF Print Engine.

**Koenig & Bauer Durst Delta SPC 130 è il cuore della nuova sede di Rondo per la stampa**

Rondo Ganahl (Austria), uno dei principali produttori di cartone ondulato e imballaggi in Europa, ha annunciato la celebrazione del suo 50° anniversario e l'apertura ufficiale di un impianto di produzione di stampa digitale con un investimento di 25 milioni di euro.

Al centro della scena nell'impianto di produzione digitale dedicato c'è la macchina da stampa single-pass Delta SPC 130 di Koenig & Bauer Durst con tecnologia di inchiostro a base acqua. Delta SPC 130 è stata trasferita con successo nel nuovo stabilimento e la produzione è iniziata come previsto

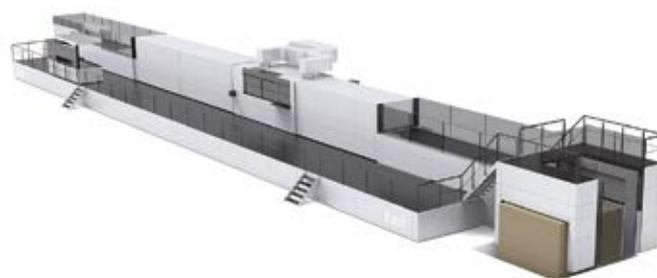
all'inizio di aprile.

La cerimonia ufficiale di apertura del nuovo edificio e la celebrazione del 50° anniversario di Rondo St Ruprecht si svolgeranno a settembre. L'azienda, che fa parte del Gruppo Rondo che ha otto stabilimenti in tutta Europa, ha investito nella Delta SPC 130 tre anni fa per avviare la produzione digitale e anche con grande soddisfazione; oggi circa il 90% del business della stampa digitale realizzata da Rondo è destinato all'industria alimentare.

“La stampa digitale ha rappresentato un grande passo per noi tre anni fa, avevamo dinanzi a noi diverse incognite, ma non abbiamo mai cambiato idea.

La trasformazione è guidata dai marchi che hanno bisogno di fornire rapidamente i prodotti sul mercato e con la stampa digitale siamo in grado di portare i prodotti dallo sviluppo al cliente molto rapidamente, tra cui Lindt & Sprüngli, per i quali i display sono importanti e che ci hanno accompagnato nel nostro viaggio digitale sin dall'inizio”, ha commentato Karl Pucher, amministratore delegato di Rondo Ganahl St. Ruprecht.

“La stampa digitale è il futuro e ci sta davvero aiutando ad acquisire nuovi clienti. La qualità non è più un argomento di conversazione. Il digitale è uno sviluppo molto importante per noi perché ora abbiamo una soluzione totale per



**La Delta SPC 130 FlexLine è il cuore del nuovo sito produttivo per il cartone ondulato / The Delta SPC 130 FlexLine is the heart of the new production hall for corrugated board**

**ENGLISH** News from industry

Users can access the Prinect apps via the H+ customer portal, which was launched last year. Software updates take place over the air without interrupting print shop operations. All existing Prinect customers can continue using their workflow system, including Prinect Production Manager. Both system environments are being enhanced, with the focus on new functions in Prinect Direct. All the other upcoming Prinect apps are compatible and use existing functions for applications such as printing plate output based on the Adobe PDF Print Engine.

**Koenig & Bauer Durst Delta SPC 130 centerpiece for Rondo's new dedicated print production plant**

Rondo Ganahl, one of Europe's foremost corrugated board and packaging manufacturers, has unveiled plans to celebrate its 50th anniversary milestone and official opening of a digital print production plant in a €25 million investment.

Taking center stage in the dedicated digital production facility is Koenig & Bauer Durst's Delta SPC 130 single-pass press with water-based ink technology. The Delta SPC 130 has been successfully transferred across to the new plant and production has started as planned from the start of April.

The official opening ceremony for the new building together with the 50th anniversary ce-

lebration of Rondo St Ruprecht will be in September. The firm, which is part of the Rondo Group that has eight plants across Europe, invested in the Delta SPC 130 three years ago to start digital production – and has never looked back. About 90% of the Rondo digital printing business is for the food industry.

“Digital printing was a big step for us three years ago with an unknown future, but we have never looked back. The transformation is being driven by brands who need to get products to the market quickly, and with digital printing we are very fast from development to getting the products to customers, among them Lindt & Sprüngli who are very big in display products and have been with us on our digital journey from the start”, said Karl Pucher, Managing Director of Rondo Ganahl St. Ruprecht.

“Digital printing is the future and is really helping us get a whole raft of new customers. Quality is no longer a topic of conversation. Digital is a very important development for us because we now have a total solution for our customers that has been integrated into our whole plant process. We are running the SPC 130 very well in a two-shift operation, sometimes even in three shifts. We have a lot of customers in the food industry and one of the main reasons for going with Koenig & Bauer Durst is because of its food-safe inks. They provided all permissions we need for the food industry”.

Robert Stabler, Managing Director, Koenig & Bauer Durst, said: “In a true partnership

# voltapila *PT*

INDUSTRY 4.0

## *Vibro - Voltapila*

*volta, vibra e ventila le pile di cartoncino litografato e di cartone ondulato riordinandole perfettamente.  
formato: 1200 - 1450 - 1700 mm.*



**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l  
via S.Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it)  
[www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

i nostri clienti che è stata integrata nell'intero processo del nostro stabilimento.

Stiamo facendo lavorare la SPC 130 molto bene su due turni, a volte anche su tre turni. Abbiamo molti clienti nel settore alimentare e uno dei motivi principali per i quali abbiamo scelto Koenig & Bauer Durst è dovuto ai suoi inchiostri per alimenti. Ci hanno fornito tutte le autorizzazioni richieste dall'industria alimentare".

"Seguendo un vero approccio di partnership, siamo stati vicini a Rondo in ogni fase del processo, fin dal suo ingresso nel settore della stampa digitale. Investire pesantemente in un impianto di produzione digitale dedicato la dice lunga su dove si stiano dirigendo i mercati, tutti guidati dai marchi.

I converter riconoscono sempre più di aver bisogno di una soluzione digitale altamente automatizzata, affidabile, versatile e all-in-one per una rapida consegna dei lavori. Rondo è anche

un perfetto esempio di come le aziende garantiscano che i lavori vengano eseguiti senza interruzioni nei loro impianti investendo in flussi di lavoro completi e sistemi di gestione del colore", ha concluso Robert Stabler, amministratore delegato di Koenig & Bauer Durst.

**Quando il post-print con stampa inkjet è conveniente per i trasformatori di cartone ondulato?**

Se siete dei trasformatori di cartone ondulato e desiderate conoscere la risposta a questa domanda di attualità, scaricate l'ultimo white paper dal sito di Domino Digital Printing Solutions.

Scritto dal rinomato analista e consulente di stampa e imballaggio, il dottor Sean Smyth, questo white paper esamina le ultime tendenze del settore del cartone ondulato ed è pensato per istruire e informare i trasformatori di cartone ondulato sul-



le nuove capacità fornite dagli ultimi sviluppi tecnologici nella stampa e nella finitura.

"Dal momento che il consumo di imballaggi in cartone ondulato continua a crescere in tutto il mondo, l'efficienza della produzione di stampa non è mai stata così importante per far fronte alle crescenti richieste di marchi e rivenditori, in risposta alle ultime preferenze dei consumatori e alla continua crescita dell'e-commerce", dice Sean Smyth.

Questo white paper esamina la struttura del settore del cartone ondulato analizzando le diverse

tecnologie di stampa disponibili e spiega come i trasformatori possano selezionare la tecnologia di stampa più appropriata in base al loro mix di lavoro, visto che la flessografia, la rotocalco e litholam sono sempre più sfidati dalla tecnologia inkjet.

Esamina i fattori trainanti e le tendenze che stanno influenzando gli imballaggi, comprese le crescenti preoccupazioni per la sostenibilità, con tutte le aziende che cercano modi per ridurre il proprio impatto ambientale.

La stampa digitale ha dimostrato di saper soddisfare in modo efficiente ed economico

**ENGLISH News from industry**



**La sede di Rondo Ganahl a St. Ruprecht an der Raab, Austria, festeggia il suo 50° anniversario / The Rondo Ganahl site in St. Ruprecht an der Raab, Austria, celebrates its 50th anniversary**

approach, we have been with Rondo every step of the way from its start in digital printing. Investing heavily in a dedicated digital production plant speaks volumes about where markets

are heading, all driven by brands. Converters increasingly recognise that they need a highly automated, reliable, versatile, and all-in-one digital solution for fast turnaround of jobs. Rondo is also a perfect example of how companies ensure jobs run seamlessly through their plants by investing in complete workflows and colour management systems".

**When does inkjet postprint pay for corrugated converters?**

If you are a corrugated converter wanting to know the answer to this topical question, download the latest White Paper from Domino Digital Printing Solutions.

Written by respected Print & Packaging Analyst & Consultant, Dr Sean Smyth, this White Paper examines the latest corrugated industry trends and is designed to educate and inform corrugated converters about the new capabilities provided by the latest technology developments in printing and finishing.

Dr Sean Smyth says, "As consumption of corrugated packaging continues to grow across the world, printing production efficiency has never been more important to cope with the



## 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





la crescente domanda di tirature piccole e medie, versioni multiple, tempi di consegna sempre più brevi e con costi ridotti di magazzino e inventario ridotto, aiutando a ridurre il rischio di obsolescenza e scorte ridondanti, tutto ciò fornisce vantaggi in termini di sostenibilità e aiuta ad attirare nuovi clienti.

Sean continua: "La tecnologia inkjet è la tecnologia in più rapida crescita utilizzata per stampare imballaggi in cartone ondulato. Integra la flessografia e la litografia in un'azienda che stampa cartone ondulato riducendo il numero di avviamenti che sono necessari nella stampa

flessografica o litografica, consentendo a queste macchine di stampare le tirature più lunghe, aumentando così l'efficienza complessiva dell'azienda. E apre nuove opportunità di innovazione, creando nuovi flussi di business".

Il documento esamina il costo totale di proprietà (TCO) utilizzando un modello di costo per confrontare il costo di produzione di scatole di cartone ondulato utilizzando la post-stampa inkjet, la piega-incolla flessografica e la lito-laminazione per determinare il punto di crossover economico.

L'economicità della produzione

rimane il principale motore per i trasformatori affinché scelgano di utilizzare una macchina da stampa inkjet. Investire in tecnologia consente loro di stampare lavori in modo redditizio in un mercato molto competitivo e offre valore ai loro clienti consentendo a entrambi di crescere.

Finn MacDonald, presidente di Independent II, il primo utilizzatore di Domino X630i negli Stati Uniti, osserva: "sono necessari da 1 a 3 giorni lavorativi per ricevere e montare lastre flessografiche e più di 15 giorni per la produzione e la laminazione delle lastre litografiche. Con la stampa inkjet è incredibilmente più facile produrre lavori in più versioni. C'è sia richiesta che molto spazio per educare e convincere il cliente a prendere in considerazione la stampa di versioni diverse. I vantaggi visivi e funzionali delle versioni e della flessibilità digitale sono a dir poco dinamici. I clienti che ne traggono vantaggio diventano clienti per tutta la vita".



Se siete trasformatori di cartone ondulato che cercate di rendere più efficiente la vostra azienda di produzione risparmiando tempo, costi e riducendo gli scarti, scaricate questo white paper fotografando con il vostro cellulare questo Qr Code.

### Partnership HP Milka LEO per incoraggiare i consumatori a colorare la loro pausa

Mondelez, una delle più grandi aziende dolciarie del mondo, ha collaborato con HP Indigo e la piattaforma HP Brands Innovation per lanciare una nuova campagna con l'iconico marchio di cioccolato Milka, la sua seconda campagna con il

## ENGLISH News from industry

*increased demands from brands and retailers, in response to the latest consumer preferences and the continued growth in e-commerce".*

*This White Paper examines the corrugated industry structure looking at the different print technologies available and explains how converters select the most appropriate print technology depending on their work mix with flexo, gravure and litho being increasingly challenged by inkjet technology.*

*It looks at the drivers and trends that are impacting packaging including growing sustainability concerns, with all companies looking at ways to reduce their environmental impact.*

*Digital printing has demonstrated the ability to efficiently and cost effectively address the increased demand for small and medium run lengths, multiple versions, ever-shortening lead times, and with reduced inventory and warehouse costs, helps to lessen the risk of obsolescence and redundant stock, all of which provide sustainability benefits and help to attract new customers.*

*Sean continues, "Inkjet is the fastest growing technology used to print corrugated packaging. It complements flexo and litho in a corrugated plant by reducing the number of flexo or litho set-ups, letting those presses print the longest runs, thereby boosting the overall effectiveness of the operation. And it opens new opportunities for innovation, creating new business streams".*

*The White Paper looks at the total cost of ownership (TCO) using a cost model to compare the cost of producing corrugated boxes using inkjet postprint, flexo folder-gluer and litho-lamination enabling the economic crossover point to be determined.*

*Economics of production remains the main driver for converters to use an inkjet press. Investing in technology enables them to print jobs profitably in a very competitive marketplace and provides value for their customers allowing both of them to grow.*

*Finn MacDonald, President of Independent II, the first user of the Domino X630i in the United States, remarks: "It takes 1 to 3 business days to receive and mount flexo plates, and over 15 days to source and laminate litho sheets. With inkjet it is incredibly easier to produce jobs with multiple versions. There is both demand and plenty of room to educate and inspire the Customer to consider versioning. The visual and functional benefits of versioning and digital flexibility are dynamic to say the least. Customers who benefit from this are Customers for Life".*



**RAPTOR** *Per chi vuole guardare avanti.*



**Stampante Single Pass**  
*alta velocità*

**EXPRESS** *Digital Print 2500*



**Stampante Multi Pass**



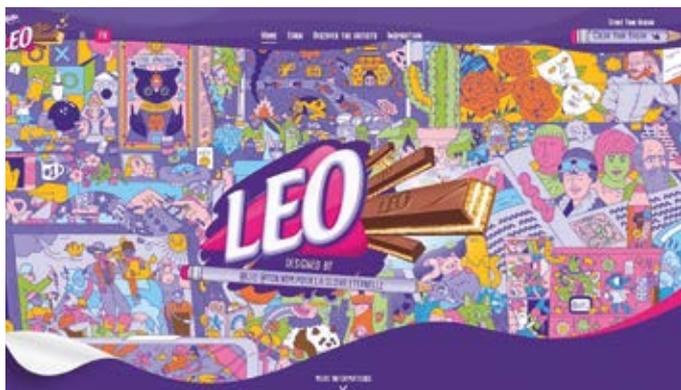
*Stampanti digitali ad alta velocità per realizzare just in time stampe in quadricromia direttamente su cartone ondulato per imballaggi ed espositori.*

**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S.Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it)  
[www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

**INDUSTRY 4.0**

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product



marchio negli ultimi 12 mesi. Lanciata in tutto il Belgio, la campagna "Color Your Break" (Colora la tua pausa) di Milka prevede la vendita di scatole Milka LEO decorate con vari disegni, stampati con la tecnologia di stampa digitale di HP, offrendo quindi ai consumatori l'opportunità di disconnettersi dalla realtà e aggiungere un po' di colore alle loro pause. Nel novembre 2021, Mondelez aveva collaborato per la prima volta con il cioccolato Milka e con HP Indigo per la sua campagna "Say it With Milka", (Dillo con Milka) che prevedeva 120 gesti di gentilezza stampati su

scatole regalo di praline Milka, promuovendo l'idea che gesti piccoli e sinceri meritano di essere riconosciuti. Dopo il successo di questa campagna, Mondelez ha voluto espandere la potenza della tecnologia di stampa digitale di HP al marchio numero 1 di Milka in Belgio, Milka LEO, che detiene il record assoluto di vendite. Questa volta, Mondelez ha collaborato con 12 artisti per creare oltre 280 disegni e storie stampati su scatole da 12 confezioni di latte e cioccolato bianco Milka LEO. I disegni, tuttavia, sono colorati solo a metà, con l'idea che i consumatori si

prenderanno una pausa dalla routine quotidiana e finiranno la coloritura.

Mondelez ha voluto mettere il tema della co-creazione al centro della campagna elevando il livello di personalizzazione. Oltre ai disegni degli artisti, ha lanciato un sito Web dedicato, [www.leo.be](http://www.leo.be), che fornisce ai consumatori una piattaforma per creare insieme i disegni.

Tramite il sito Web, i consumatori possono personalizzare le proprie versioni dei disegni originali degli artisti che verranno raccolti e successivamente stampati su una delle quasi tre milioni di scatole di Milka LEO. Ci sono già quasi 200 progetti di co-creazione dei consumatori, che saranno stampati e distribuiti in tutto il Belgio da aprile a dicembre 2022. Questa è la prima volta che Mondelez organizza una campagna per mercati multipli.

La campagna "Color Your Break" di Milka è solo un esempio della partnership di lunga data

di Mondelez con la piattaforma HP Brands Innovation, che ha supervisionato il percorso di stampa digitale dell'azienda dolciaria dal 2019. Il risultato: l'azienda ha registrato una maggiore penetrazione sul mercato e un forte coinvolgimento dei consumatori per molti dei suoi marchi leader attraverso la co-creazione e sfruttando la potenza degli imballaggi stampati in digitale come punto di contatto principale per la comunicazione.

"HP ha iniziato il suo percorso di personalizzazione più di dieci anni fa e da allora ha scavato più a fondo in questo megatrend, scoprendo che la co-creazione può creare un'esperienza unica per i consumatori: una recente ricerca del World Advertising Research Center (WARC) evidenzia che l'imballaggio è il secondo canale di marketing più efficace (subito dopo i video), ma il 95% dei marchi non è a conoscenza o si rifiuta di cogliere

## ENGLISH News from industry



**If you are a corrugated converter looking to make your production plant more efficient while also saving you time, cost and reducing waste, download this White Paper using this QR Code and discover when inkjet postprint pays.**

### HP partners with Milka LEO to encourage consumers to colour their break

Mondelez, one of the world's largest confectionary companies, has partnered with HP Indigo and the HP Brands Innovation platform to launch a new campaign with iconic chocolate brand, Milka, its second campaign with the brand within the last 12 months. Launched across Belgium, the Milka 'Color Your Break' campaign sees boxes of Milka LEO decorated in animated designs, printed with HP's digital print technology, giving consumers the opportunity to disconnect from reality and add some colour to their breaks.

In November 2021, Mondelez first partnered Milka chocolate with HP Indigo for its 'Say

it With Milka' campaign, in which 120 gestures of kindness were printed on gift boxes of Milka pralines, promoting the view that small and sincere gestures deserve to be acknowledged. Following the success of this campaign, Mondelez wanted to expand the power of HP's digital printing technology to Milka's number 1 selling brand in Belgium, Milka LEO.

This time, Mondelez has partnered with 12 artists to create over 280 designs and stories which are being printed on 12-pack boxes of milk and white chocolate Milka LEO. The designs however are only half coloured in, with the idea that consumers will take a break from their daily routines and finish the colouring.

Mondelez was keen to put the theme of co-creation at the heart of the campaign and take the macro-trend of personalisation one step further. In addition to the artists' designs, it launched a dedicated website, [www.leo.be](http://www.leo.be), which provides a platform for consumers to co-create their own designs. Via the website, consumers can customise their own versions of the artists' original designs which will be collected and later printed onto one of nearly three million boxes of Milka LEO. There are already close to 200 consumer co-create designs, which are set to be printed and distributed across Belgium from April until December 2022. This is the first time Mondelez has executed a campaign transcending multiple markets.

Better all-round, trouble free.

# How many surprises occur in your investment?

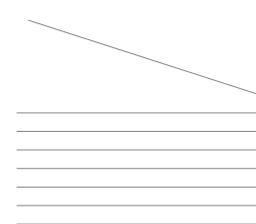


There is a long road from prototype analysis to the running machine: technical details, floor plan, development plan, are they reliable? Erection and acceptance are they correct? What about training? Is it possible that something could go wrong? No. At least not with the all-round trouble free package from Göpfert. Everything is covered.

In short: Installing and operating a Göpfert prevents high blood pressure. Everything is planned, everything works. There is someone who takes care of every part. Personally. Sometimes it's good to have no surprises.



The Göpfert Evolution HBL:  
Only available as an all-round trouble free package.



**Göpfert**  
Mehr Maschine.



l'opportunità", ha detto Jose Gorbea, responsabile globale di Brands, Agency & Sustainability Innovation, HP Inc. È stato bellissimo vedere la campagna di Milka LEO prendere vita ed è fantastico vedere come HP Indigo e Milka abbiano consentito ai consumatori di prendersi una pausa tramite il potere degli imballaggi personalizzati".

Parlando della campagna, Penny Thomas, Design Operations Manager, EU, Mondelez, ha di-

chiarato: "dopo il successo della campagna 'Say it with Milka', è stato naturale continuare la nostra partnership con la piattaforma HP Brands Innovation e continuare il nostro viaggio nella stampa digitale. Le opportunità offerte dalla campagna "Color Your Break" di Milka per il coinvolgimento dei consumatori sono enormi e non vedo l'ora di vedere la campagna crescere nel tempo, poiché sempre più consumatori stanno creando i propri disegni".

Collegando Mondelez alla sua rete di partner di stampa, HP ha incaricato l'azienda tedesca Pfäffle GmbH Verpackungswerk di stampare gli astucci pieghevoli. Pfäffle GmbH Verpackungswerk è stata una delle prime ad adottare le soluzioni digitali di HP per gli astucci pieghevoli, installando una HP Indigo 30000 che si è rivelata la macchina da stampa perfetta per il lavoro da svolgere. La macchina da stampa digitale a foglio da 74 cm è una soluzione collaudata sul mercato che consente ai trasformatori di astucci pieghevoli di cogliere opportunità per avere margini elevati e passare a una produzione più efficiente. Dotata della tecnologia a inchiostro liquido di HP Indigo, con un massimo di sette stazioni colore e la più ampia gamma di colori digitali, la macchina da

stampa assicura che le scatole di Milka LEO siano stampate con la massima qualità, in linea con i requisiti cromatici del marchio Mondelez. La campagna è stata resa possibile anche dal software SmartStream Designer di HP. Lo strumento di personalizzazione dal design alla stampa di HP ha consentito a Mondelez di stampare le sue numerose varianti di design e dare vita al prodotto finale proprio così come era stato immaginato. La portata e le caratteristiche uniche di questa campagna hanno offerto ad HP una brillante opportunità per mostrare le capacità delle sue soluzioni di stampa digitale a un vasto pubblico, evidenziando anche il grado di coinvolgimento che un imballaggio personalizzato e co-creato può offrire.



campaign presents for consumer engagement are huge, and I can't wait to watch the campaign grow over time, as more and more consumers co-create their own designs". In connecting Mondelez to its printing partner network, HP leveraged leading German PSP, Pfäffle GmbH Verpackungswerk to print the folding carton boxes. Pfäffle GmbH Verpackungswerk was one of the first adopters of HP's digital folded carton solutions, with its HP Indigo 30000 proving to be the perfect press for the work at hand. The 29-inch digital sheetfed press is a market-proven solution that empowers folding carton converters to capture high-margin opportunities and move to more efficient production. Equipped with HP Indigo's liquid ElectroInk technology, with up to 7 ink stations and the widest digital colour gamut, the press ensures the boxes of Milka LEO are printed to the highest quality, in keeping with Mondelez's brand colour requirements. The campaign was also made possible by HP's SmartStream Designer software. HP's personalisation design-to-print tool has enabled Mondelez to print its numerous design variations and bring its envisioned end product to life. The scale and unique characteristics of this campaign have presented HP with a brilliant opportunity to showcase the capabilities its digital printing solutions to a vast audience, whilst also highlighting the extent of engagement that personalised, co-created packaging can offer.

## ENGLISH News from industry

The Milka 'Color Your Break' campaign is just one example of Mondelez's longstanding partnership with the HP Brands Innovation platform, which has overseen the confectionary company's digital printing journey since 2019. As a result, the company has experienced increased penetration and consumer engagement for many of its leading brands, via co-creation and leveraging the power of digitally printed packaging as a lead communication touchpoint.

"HP started its personalisation journey over ten years ago and since then has dug deeper into this megatrend, learning that co-creation can create a one-of-a-kind experience for consumers: a recent research from the World Advertising Research Center (WARC) shows that packaging is the 2nd most effective marketing channel (just after videos), but 95% of brands are unaware or resistant to the opportunity", said Jose Gorbea, Global Head of Brands, Agencies & Sustainability Innovation, HP Inc. "I've loved seeing Milka LEO's campaign come to life, and it's brilliant to see how HP Indigo and Milka have empowered consumers to take a break via the power of customised packaging". Also speaking about the campaign, Penny Thomas, Design Operations Manager, EU, Mondelez, said, "Following the success of the 'Say it with Milka' campaign, it was only natural to continue our partnership with the HP Brands Innovation platform and take the next step in our digital print journey. The opportunities that the Milka 'Color Your Break'

## SCOPRI I VANTAGGI DEL TRATTAMENTO PLASMA

Il trattamento plasma è un trattamento superficiale utilizzato su materiali plastici, cartonaggi e metalli per:

- 1 migliorare l'adesione e la tenuta di inchiostri, vernici, collanti, guarnizioni, sigillanti e rivestimenti
- 2 pulire e rimuovere polveri e residui oleosi

Ferrarini & Benelli propone soluzioni che si possono integrare in linea, o utilizzare in laboratorio.

Il trattamento plasma è di facile installazione e utilizzo ed ha un basso consumo energetico.

### Applicazioni principali

- Stampa • Accoppiamento • Pulizia • Linee di stampa ink jet e tampografiche
- Codificazione e marcatura • Etichettatura • Dosatori e miscelatori



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

**viscom**  
Italia 2022  
Co-located with  
**iNPRINT**  
MILAN

33<sup>o</sup> MOSTRA CONVEGNO INTERNAZIONALE DI COMUNICAZIONE VISIVA  
33<sup>rd</sup> international trade fair and conference on visual communication

prospettive  
**INCREDIBILI**  
In-credible perspectives

Built by



In the business of  
building businesses

[WWW.VISCOMITALIA.IT](http://WWW.VISCOMITALIA.IT)



**FIERA MILANO**



Soluzioni  
Tagliate  
Su Misura

**Dal 1994 Rotalaser  
è leader nel mercato delle  
fustelle piane e rotative.**

*Progettiamo e realizziamo  
prodotti di alta qualità utilizzando  
tecnologie e materiali di ultima generazione.*

Aprilia (LT)  
Tel. 06.92.72.78.83

Fara Gera D'Adda (Bg)  
Tel. +39.0363.272610

[produzione@rotalaser.it](mailto:produzione@rotalaser.it)

Scopri di più su  
**rotalaser.it**

# **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 SEGNANO 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

I concorso Oscar dell'Imballaggio premia tutte le migliori soluzioni di packaging, indipendentemente dai materiali utilizzati, ma come da tradizione pubblicheremo i progetti premiati che hanno come protagonista carta e cartone, tutti facenti parte della categoria – Innovazione e Tecnologia.

“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 INNOVAZIONE E TECNOLOGIA**

### **CMC – CMC GENESYS**

La filosofia del progetto sovverte i canoni progettuali classici. Si parte dal problema, per progettare la macchina, con l'obiettivo di efficientare la fase distributiva,



per il mercato dell'e-commerce.

Gli ordini vengono prelevati e consolidati direttamente nella Vary-Tote, una cassetta dotata di guide interne regolabili utilizzate per dimensionare correttamente gli articoli in base ai loro volumi. Tale regolazione verrà letta all'ingresso della CMC Genesys e determinerà la dimensione di ogni scatola prodotta dal sistema. Questo concetto innovativo consente di alimentare e confezionare SKUs di forme irregolari e ordini multipli senza la necessità di essere pre-consolidati.

Ogni scatola, creata su misura, avvolge letteralmente i prodotti riducendo i volumi spediti ed eliminando l'utilizzo di riempitivi. Scatole più piccole aumentano la densità di carico nei camion riducendo conseguentemente le emissioni CO2.

### **ICO - CLOSi**

Scatola per spedizioni B2B, utilizzabile anche nel mercato consumer, dotata di chiusura antimanomissione, senza l'uso di adesivi. Interpreta le nuove esigenze del mercato e-commerce e del second hand via app.

CLOSi è un sistema di imballaggio in cartone ondulato riciclato al 61% con sistema di chiusura anti-manomissione incorporato nel disegno stesso della scatola. In questo modo non occorre aggiungere nastro adesivo o impiegare altri sistemi di chiusura che comportino l'utilizzo di altri materiali rispetto al cartone ondulato, rendendo il prodotto 100% riciclabile.

L'elemento caratterizzante di CLOSi è l'innovativo

# Linee di accoppiatura automatiche

**SUPRA** 1650 alta velocità

NUOVO MODELLO  
FORMATO 2000 mm



*Linea di accoppiatura automatica completa di girapila*

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

- Regolazione automatizzate con tempi di avviamento per regolazione formato ridottissimi.
- Mettifoglio supporto "Lead edge feeder" sicura introduzione anche con materiali "difficili".
- Sistema di incollatura "ANILOX RETINATO" a micropunti, consumo di colla minimo.
- Sistema di accoppiatura con registro elettronico interattivo brevettato "Hero-reflex" alta produttività.

## EXACTA

L'unica accoppiatrice automatica che accoppia a

**"registro preciso"** cartoncino teso con cartoncino teso.

*nata per  
stupirvi*



- Grande precisione: +/- 0,5 mm registro elettronico "Hero-reflex".
- Grande produttività: 6000 fogli/ora a registro preciso high speed "no-stop".
- Grande risparmio: velo ottimale con sistema di incollatura "Anilox retinato" con spalmatura a "micropunti".
- Versatilità: cartoncino di supporto min 180 gr a max 2000 gr cartoncino di copertina min 120 gr a max 1000 gr.
- Costi di produzione dimezzati: un solo operatore per tutta la linea due mettifogli automatici "altapila" e impilatore automatico in uscita.

**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S.Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337  
e-mail: gk.srl@libero.it  
www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product



sistema di chiusura che, sfruttando «l'effetto mol-la» del cartone ondulato, riesce a creare un incastro tale da garantire l'integrità del pacco e da rendere evidente e irreversibile qualsiasi tentativo di manomissione.

CLOSi è anche comunicativa e tracciabile, poiché, grazie alla stampa digitale con inchiostri ad acqua, è possibile stampare sulla scatola codici di tracciabilità o qualsiasi tipo di informazione personalizzata, senza ulteriori impatti per l'ambiente come i cliché di stampa od inchiostri nocivi.

L'applicazione principale riguarda il mondo della vendita online (spedizioni singole, necessità di garantire l'integrità del prodotto) e può spaziare a diverse categorie, dall'alimentare non a contatto diretto, all'elettronica, al luxury, vini e spirits ecc

Il disegno della scatola comprende due sistemi di chiusura anti-manomissione e due strisce da strappo, che fanno parte del corpo della scatola stessa.

In questo modo è possibile chiudere la scatola al mo-

mento della spedizione e, se è necessario fare il reso, si può utilizzare il secondo sistema di chiusura per far ripartire la merce.

Grazie alla stampa digitale con inchiostri ad acqua, è possibile stampare sulla scatola codici di tracciabilità o qualsiasi tipo di informazione personalizzata, fino a differenziare il messaggio per singola scatola, senza in questo modo aumentare l'impatto ambientale della stampa.

Il modello di CLOSi è eseguibile sia su fustellatrici automatiche che manuali, può essere stampata o neutra, e sviluppare dimensioni e forme per adattarsi a diversi contenuti.

Infine, l'abolizione di altri materiali di imballo consente di evitare ulteriori passaggi in macchine etichettatrici, imbustatrici, o applicatrici di nastro adesivo.

Unendo a questa speciale chiusura la stampa di codici bi-univoci per ogni imballo tramite l'uso della stampa digitale con inchiostri ad acqua, si crea un sistema di tracciabilità del pacco per quelle Supply Chain che lo richiedono. Le chiusure anti-manomissione e i sistemi di riapertura di CLOSi costituiscono parte integrante della scatola, realizzata con cartone ondulato riciclato al 61%.

Di conseguenza non occorre far passare la scatola in macchinari che applicano strip adesivi, e non occorre applicare nastro adesivo, etichette o buste anti-contraffazione per assicurare l'integrità della chiusura.

### 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...*

**T**he 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 featuring paper and cardboard, all of which are part of the category - Innovation and Technology.

*"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 random concepts, but find application in concrete projects", says Anna Paola Cavanna.*

### INNOVATION AND TECHNOLOGY SECTION CMC - CMC GENESYS

*The philosophy of the project subverts the classic design canons. We start from the problem, to design the machine, with the aim of making the distribution phase more efficient, for the e-commerce market.*

*Orders are picked and consolidated directly in the Vary-Tote, a box equipped with adjustable internal guides used to correctly size the items according to their volumes. This setting will be read at the entrance of the CMC Genesys and will determine the size of each box produced by the system. This innovative concept allows you to feed and package SKUs of irregular shapes and multiple orders without the need to be pre-consolidated.*

*Each box, created to measure, literally wraps the products, reducing the volumes shipped and eliminating the use of fillers. Smaller boxes increase the load density in trucks and consequently reduce CO2 emissions.*

### ICO - CLOSI

*Box for B2B shipments, also usable in the consumer market, equipped with a tamper evident closure, without the use of adhesives, interprets the new needs of the e-commerce and second hand market by means of app.*

*CLOSi is a 61% recycled corrugated cardboard packaging system with an anti-tampering closure system incorporated into the design of the box itself. In this way, there is no need to add adhesive tape or use other closing systems that involve the use of other materials than corrugated cardboard, making the product 100% recyclable.*

*The characterizing element of CLOSi is the innovative closing system which, by exploiting the "spring effect" of corrugated cardboard, manages to create a joint that guarantees the integrity of the package and makes any attempt at tampering evident and irreversible. CLOSi is also communicative and traceable, since, thanks to digital printing with water-based inks, it is possible to print traceability codes or any type of personalized information on the box, without further impact on the*



Oltre il 90% dei prodotti alimentari venduti in Europa sono confezionati. L'Unione Europea ha stabilito norme rigorose per gli imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Specifiche disposizioni riguardano gli inchiostri e le vernici. Essi non devono influenzare le caratteristiche organolettiche dei prodotti contenuti nell'imballaggio e la migrazione dei suoi componenti deve essere entro i limiti consentiti dalla normativa.

**C**  
  
**L**  
  
**R**  
**G**  
**R**  
**A**  
**F**

P. Guidotti

**Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:**

**Lithofood Plus,**  
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

**Deltafood Plus,**  
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

**Senolith WB FP,** vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

**Senolith UV FP,** vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

**INCHIOSTRI  
 DA STAMPA  
 VERNICI &   
 MATERIALI  
 PER ARTI  
 GRAFICHE**

**COLORGRAF S.p.A.**

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

web [www.colorgraf.it](http://www.colorgraf.it) · E-mail [colorgraf@colorgraf.it](mailto:colorgraf@colorgraf.it)

Inoltre, la scatola garantisce la possibilità di un doppio utilizzo tramite sistema di reso.

Infine, stampando la scatola con tecnologia digitale e inchiostri ad acqua, è garantita la sostenibilità anche del processo di stampa, non essendo previsto l'utilizzo di clichè composti da materie plastiche e resine, e impiegando inchiostri sicuri e sostenibili.

### SEDA - ECO FIT LID

Eco Fit Lid è l'innovativo coperchio in carta per bicchieri realizzato con il 100% di fibre certificate PEFC™ e progettato per sostituire i coperchi in materiali plastici per bevande calde e fredde nel mondo del food service.

L'innovazione impatta su un nuovo concetto di consumo on the go, trend in forte crescita. Il coperchio è flessibile e versatile e fortemente personalizzabile.

Progettato secondo i principi dell'eco-design, Eco Fit Lid è il risultato della perfetta combinazione tra materiali sostenibili e tecnologie produttive all'avanguardia che rendono possibile riciclarlo nella carta insieme col bicchiere. Inoltre, a differenza dei tradizionali coperchi in plastica, Eco Fit Lid può essere completamente brandizzato, massimizzando immagine e attrattività del prodotto. L'innovativo coperchio in carta è stato positivamente accolto sul mercato da clienti e consumatori in tutto il mondo e anche dall'industria, come testimonia



la vittoria nella categoria Save the Planet agli European Carton Excellence Awards 2020.

Tra le caratteristiche più rilevanti di Eco Fit Lid figurano la perfetta aderenza con il bicchiere - testimoniata da uno scatto udibile una volta applicato - la massima tenuta, che garantisce resistenza a urti e perdite e la totale sicurezza e praticità in tutte le occasioni di consumo, incluso l'asporto e il delivery. Il coperchio può essere personalizzato a seconda delle esigenze di consumo del cliente, con diverse possibilità di apertura per la bevuta.

Questa innovazione rappresenta un traguardo importante nella riduzione della plastica e dei rifiuti dispersi nell'ambiente: passando a Eco Fit Lid infatti si possono risparmiare fino a circa 400 tonnellate di plastica per 100 milioni di coperchi per caffè.

Completamente riciclabile nella carta insieme con il bicchiere, Eco Fit Lid contribuisce a incontrare i target di economia circolare per il riciclo del packaging e consente ai brand di ridurre il loro impatto ambientale aumentando al contempo le loro credenziali di sostenibilità. ■

*environment such as printing plates or harmful inks.*

*The main application concerns the world of online sales (single shipments, need to ensure the integrity of the product) and can range from different categories, from food not in direct contact, to electronics, luxury, wines and spirits etc.*

*The box design includes two tamper-evident closure systems and two tear-off strips, which are part of the box body. In this way it is possible to close the box at the time of shipment and, if it is necessary to make the return, the second closing system can be used to return the goods.*

*Thanks to digital printing with water-based inks, it is possible to print traceability codes or any type of personalized information on the box, to differentiate the message for each box, without increasing the environmental impact of printing.*

*The CLOSi model can be executed on both automatic and manual die-cutting machines, it can be printed or neutral, and can develop dimensions and shapes to adapt*

*to different contents.*

*Finally, the abolition of other packaging materials makes it possible to avoid further steps in labeling machines, bagging machines, or adhesive tape applicators.*

*By combining this special closure with printing of bi-unique codes for each package through the use of digital printing with water-based inks, a package traceability system is created for those supply chains that require it.*

*The anti-tampering closures and the CLOSi reopening systems are an integral part of the box, made with 61% recycled corrugated cardboard. Consequently, it is not necessary to pass the box through machines that apply adhesive strips, and it is not necessary to apply adhesive tape, labels or anti-counterfeiting envelopes to ensure the integrity of the closure.*

*In addition, the box guarantees the possibility of double use through the return system.*

*Finally, by printing the box with digital technology and water-based inks, the sustainability of the printing process is also guaranteed,*

*since the use of clichés composed of plastic materials and resins is not foreseen, and by using safe and sustainable inks.*

### SEDA - ECO FIT LID

*Eco Fit Lid is the innovative paper lid for cups made with 100% PEFC™ certified fibers and designed to replace plastic material lids for hot and cold drinks in the world of food service.*

*Innovation impacts a new concept of consumption on the go, a rapidly growing trend. The lid is flexible, versatile and highly customizable.*

*Designed according to the principles of eco-design, Eco Fit Lid is the result of the perfect combination of sustainable materials and cutting-edge production technologies that make it possible to recycle it in paper together with the glass. Furthermore, unlike traditional plastic lids, Eco Fit Lid can be fully branded, maximizing the image and attractiveness of the product. The innovative paper lid has been positively received on the market by customers and consumers around the wor-*

*ld and also by industry, as evidenced by the victory in the Save the Planet category at the European Carton Excellence Awards 2020.*

*Among the most relevant features of Eco Fit Lid are the perfect adherence to the glass - evidenced by an audible click once applied - maximum tightness, which guarantees resistance to bumps and leaks and total safety and practicality on all occasions of consumption, including take-away and delivery. The lid can be customized according to the customer's consumption needs, with different opening options for drinking.*

*This innovation represents an important milestone in the reduction of plastic and waste dispersed in the environment: by switching to Eco Fit Lid, in fact, up to about 400 tons of plastic can be saved for 100 million coffee lids.*

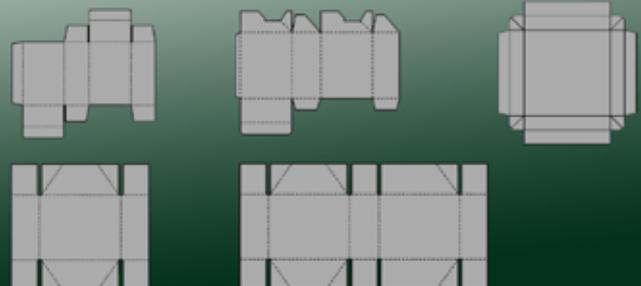
*Fully recyclable in the paper together with the glass, Eco Fit Lid helps to meet the circular economy targets for packaging recycling and allows brands to reduce their environmental impact while increasing their sustainability credentials.*

# CORRU-MAX

*piegaincolla grande formato per cartone ondulato  
fondo automatico - doppia parete - 4/6 punti colla.*

*avviamenti veloci ad autoapprendimento con  
spostamenti computerizzati.*

*formato: mm. 1200 - 1450 - 1600 - 1800 - 2000*



**INDUSTRY 4.0**

**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l.  
via S.Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it)  
[www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

**Graphic Packaging amplia il range di soluzioni sostenibili per imballaggi nell'industria delle bevande**

Graphic Packaging International ('Graphic Packaging'), leader manifatturiero nel settore delle soluzioni per imballaggi con composizione a base vegetale, ha implementato la gamma di prodotti sostenibili per l'industria del beverage. In linea con il proprio impegno per puntare all'innovazione tecnologica e supportare lo sviluppo di un'economia più circolare, la compagnia ha presentato EnviroClip™ - un materiale essenziale, realizzato in cartone e ottima alternativa a plastica e pellicola termoretraibile nelle lattine standard.

"EnviroClip permette alle aziende del settore beverage di aumentare sostanzialmente la propria sostenibilità, attraverso la sostituzione di imballaggi in

plastica con lattine in multipack realizzate in materiale riciclabile e rinnovabile", ha spiegato Riccardo de Genova, Vice Presidente Senior di Graphic Packaging. "Questo nuovo prodotto completa KeelClip™, soluzione per imballaggi multipack, e permette di mostrare che siamo in grado di soddisfare le richieste dei clienti, in un vasto e vario ambito di operatività".

Questa nuova soluzione di Graphic Packaging è costituita da un singolo cartone monostrato, realizzato con una fibra rinnovabile e estratta da foreste gestite in modo sostenibile. Non vengono utilizzati adesivi o laminazioni plastiche.

EnviroClip impiega attrezzature con un ingombro limitato, che possono lavorare però ad alte velocità, tramite applicazione manuale e automatizzazione ad alta velocità.

Può essere utilizzato anche insieme a KeelClip, per tutti i clienti che desiderano avere a

disposizione diversi formati di imballaggi, in base alle quantità in realizzazione o secondo strategie di produzione multi livello. Questa soluzione può essere adoperata per entrambe le dimensioni standard delle lattine, 12-oz, ovvero 330ml e 16-oz, cioè 500ml, nelle configurazioni da quattro o sei per confezione.

Una caratteristica dell'attrezzatura Graphic Packaging ad alta velocità è il sistema di clipping, gancio che permette di realizzare un'efficace applicazione dell'anello EnviroClip alle lattine e aiuta a garantire la tenuta e la sicurezza della confezione.

Le lattine risultano semplici da staccare, al momento del consumo; inoltre il design della confezione presenta dei buchi per inserire le dita e, di conseguenza, garantisce una presa e un trasporto facilitato. Ulteriori vantaggi sono rappresentati dallo spazio sulle lattine per stampare messaggi ad alto

impatto comunicativo e di sostenibilità.

Steve Gould, direttore area sviluppo beverage & multi-packs di Graphic Packaging, ha affermato "Fin dalla sua introduzione, KeelClip ha ottenuto riconoscimento a livello internazionale, grazie alla sua sostenibilità e al proprio contributo nel ridurre l'utilizzo della plastica e dei rifiuti in plastica di difficile riciclo. EnviroClip si fonda proprio su questa esperienza e innovazione, e si propone di ampliare la gamma dell'offerta in modo da raggiungere i differenti bisogni dei clienti".

**Walki presenta Lamibel®Recycled: realizzato con plastica riciclata e completamente riciclabile**

Walki sta rispondendo alla crescente domanda del mercato di materiali realizzati con plastica riciclata introducendo

**ENGLISH News Materials**

**Graphic Packaging extends range of sustainable packaging solutions for beverage industry**

Graphic Packaging International ('Graphic Packaging'), the leading manufacturer of fiber-based consumer packaging solutions, has enhanced its range of sustainable multipack packaging for the beverage industry. In line with its commitment to ongoing product innovation in support of a more circular economy, the business has launched EnviroClip™ - a minimal material, paperboard alternative to plastic rings and shrink film for standard beverage cans.

"EnviroClip enables beverage companies to significantly increase sustainability by replacing plastic packaging for can multipacks with a recyclable and renewable solution," explained Riccardo de Genova, SVP global innovation and new business at Graphic Packaging. "Its launch complements our KeelClip™ beverage can multipack solution and means we are now able to meet customer requirements across a full spectrum of different sized operations".

The new Graphic Packaging solution is made from a single ply of paperboard, produced using renewable fiber from sustainably managed forests. No adhesive or plastic laminations are utilized in its construction.

EnviroClip employs equipment with a small footprint that can run at a range of speeds



from manual application to high-speed automation.

It can also be used alongside KeelClip for customers who want to employ different pack formats depending on production quantities or because they have a multi-tiered product strategy.

The solution can be used for both 12-oz (330ml) and 16-oz (500ml) standard cans in four- and six-pack configurations. Graphic Packaging's high-speed equipment features a proprietary custom overhead clipping system which delivers consistent application of the EnviroClip ring to the cans and helps to ensure pack quality and performance.

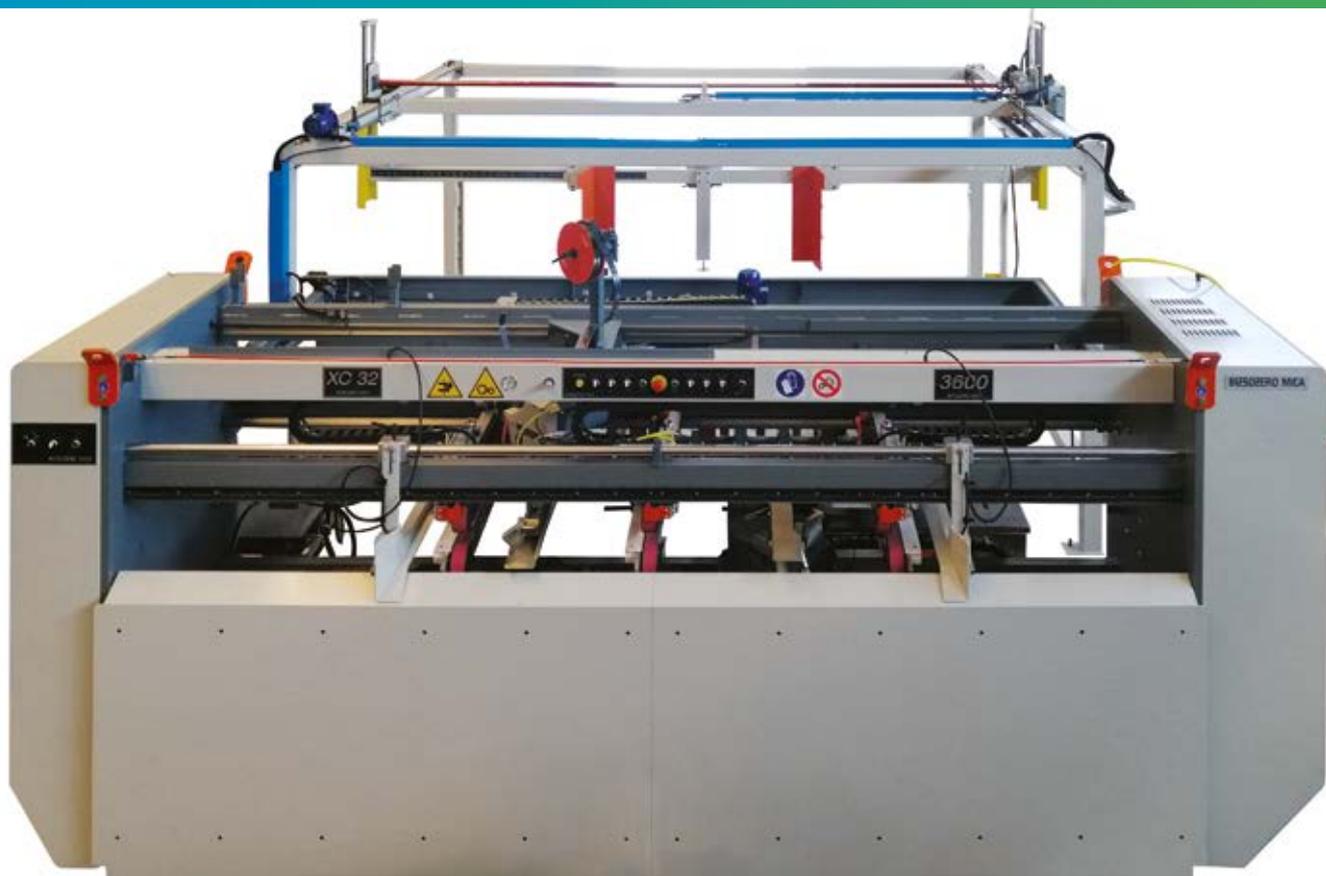
The cans remain easy to detach at the point of consumption while the overall pack design features finger holes to ensure easy and comfortable carrying. Further benefits include the space to print high-impact brand and sustainability messages.

Steve Gould, Graphic Packaging's director, business development – global beverage &

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

# BIZZOZERO

**UNA TRADIZIONE CHE INNOVANDO, PROGREDISCE**



## **BIZZOZERO XC32.1**

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

**PRODUCIAMO MACCHINE DAL 1939**

Sede legale e stabilimento  
Velate Milanese - Via Verdi, 13 - 20865 USMATE VELATE (MB) Italy  
Tel +39 039 670369 - Fax +39 039 6753806  
[info@bizzoceromica.it](mailto:info@bizzoceromica.it) - [www.bizzoceromica.it](http://www.bizzoceromica.it)

Lamibel®Recycled, un materiale per imballaggio monomateriale non adatto agli alimenti. Rendere il flusso della plastica più circolare è fondamentale per ridurre l'uso della plastica. È stato particolarmente difficile trovare modi per sfruttare al meglio i rifiuti plastici post-consumo.

Walki presenta Lamibel® Recycled, un materiale che utilizza fino al 70% di rifiuti plastici post-consumo. In genere, i prodotti per imballaggi non alimentari contengono solo tra il 30 e il 50% di materiale riciclato, derivante principalmente da processi industriali.

“Trasformiamo i rifiuti plastici post-consumo in prodotti di valore, utilizzando materiali riciclati per creare imballaggi di alta qualità”, spiega Juan Pedro Hernández, Head of Sales South-West, Films & Bags con Walki Plasbel.

La domanda di materiale da imballaggio realizzato con pla-

stica riciclata è stimolata dal Piano d'azione per l'economia circolare della Commissione europea, una delle componenti chiave del Green Deal europeo. Include una revisione della direttiva sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio (PPWD) che mira a garantire che tutti gli imballaggi sul mercato dell'UE siano riciclabili o riutilizzabili in modo economicamente sostenibile entro il 2030.

“Gli imballaggi flessibili monomateriali completamente riciclabili come Lamibel®Recycled avranno un ruolo importante nel raggiungimento degli ambiziosi obiettivi europei”, afferma Juan Pedro Hernández.

Il materiale post-consumo utilizzato per realizzare Lamibel® Recycled proviene da tre fonti principali: film estensibile per l'avvolgimento di pallet, materiale di imballaggio in PE e film utilizzato per imballare bottiglie, lattine e Tetra Brik.

Questi prodotti sono tutti rac-

colti da fornitori certificati da supermercati, magazzini, negozi e così via. Passano quindi attraverso un accurato processo di selezione attraverso il quale vengono individuati i materiali idonei per questo particolare processo produttivo.

Prodotta nello stabilimento di Walki Plasbel a Murcia, in Spagna, Lamibel®Recycled viene

utilizzato principalmente per confezionare prodotti per la casa non alimentari come rotoli di carta igienica, rotoli per le mani e asciugamani.

Lamibel®Recycled, essendo un monomateriale, è anche completamente riciclabile.

“Essendo sia riciclato che riciclabile, questo materiale crea una vera economia circolare”.



## ENGLISH News Materials

multi-packs, added: “Since its introduction, KeelClip has gained international recognition for its sustainability performance and the important role it is continuing to play in reducing plastic usage and hard-to-recycle plastic waste. EnviroClip builds on the same expertise and innovation, providing an expanded portfolio that makes it possible to meet our customers’ different needs”.

### Walki introduces Lamibel®Recycled: made from recycled plastics and fully recyclable

Walki is answering to the market's growing demand for materials made from recycled plastics by introducing Lamibel®Recycled, a non-food monomaterial packaging material. Making the plastics stream become more circular is critical to reduce the use of plastics. It has been particularly challenging to find ways to put post-consumer plastic waste to good use. Walki is introducing Lamibel®Recycled, a non-consumer material that uses up to 70% post-consumer plastic waste. Typically, non-food packaging products only has between 30 and 50% recycled material, mainly from industrial processes.

“We transform post-consumer plastic waste into valuable objects, using recycled materials to create high-quality packaging”, explains Juan Pedro Hernández, Head of sales South-West, Films & Bags with Walki Plasbel.

The demand for packaging material made from recycled plastics is spurred by the European Commission's Circular Economy Action Plan, one of the key components of the European Green Deal. It includes a revision of the Packaging and Packaging Waste Directive (PPWD) that seeks to ensure that all the packaging on the EU market will be recyclable or reusable in an economically viable way by 2030.

“Flexible packaging products made from fully recyclable monomaterials like Lamibel®Recycled, will play an important part in achieving the ambitious European goals”, says Juan Pedro Hernández.

The post-consumer material used to make Lamibel® Recycled typically comes from three main sources: stretch film for pallet wrapping, PE packaging material, and film used to bundle bottles, cans and Tetra Brik. These products are all collected by certified suppliers from supermarkets, warehouses, shops and so on. They then go through a careful selection process through which the materials suitable to continue into the production process are identified.

Made at Walki Plasbel's plant in Murcia, Spain, Lamibel®Recycled is primarily used to package non-food household products like toilet rolls, hand rolls and hand towels.

Lamibel®Recycled, being a monomaterial, is also a fully recyclable.

“By being both recycled and recyclable, this material enables a true circular economy”.



# D.T.O. snc



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

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



Kg 6,5

Kg 12

Kg 70

## LASTRINA ZINCATA PER SCATOLIFICI

### BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES

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

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

- Coil Kg. 6,5 - 12 - 70

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

## FILI LUCIDI E ZINCATI PER LEGATORIE

### ZINC-PLATED AND BRIGHT WIRES FOR BOOK-BINDERIES

- Bobina da Kg. 2 - 15

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

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

- Coil Kg. 2 - 15

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

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



Kg 2

Kg 15

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



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



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



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



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



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

**D.T.O. snc**

22050 **PESCATE** - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097  
[www.dtosnc.it](http://www.dtosnc.it) - [dto.snc@tiscali.it](mailto:dto.snc@tiscali.it)

**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: [corrugate@converter.it](mailto:corrugate@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: [corrugate@converter.it](mailto:corrugate@converter.it) (CIESSEGI EDITRICE)



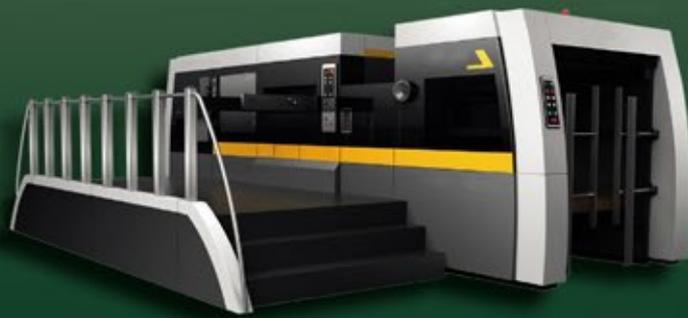
**INDICE INSERZIONISTI  
 ADVERTISER TABLE**

B+B INTERNATIONAL	25
BAHMÜLLER	65
BAUMER	61
BETSOFT	55
BIZZOZERO	109
BFT CARBON	89
BOBST	1
CAMPORESE	35
CELMACCH	Anta copertina
CITO	29
COLORGRAF	105
CORRPARTNERS	39
DEPUR PADANA ACQUE	II cop.
DTO	111
EDF EUROPE	33
EDIGIT	53
ECO AIR/FLEXXO	85
ERO	31
FERRARINI & BENELLI	99
F-SERVICE	22,23
FOSSALUZZA	31
FRIESE	27
GK III cop.,12,13,43,91,95,103,107	
GÖPFERT	97
GS TIMBRO	I copertina,75
HEIDELBERG	7
I&C	67
IPINKS	41
IRAC	71
I-TECH	27
KODAK	77
J.S. MACHINERY	3
LOGICS SISTEMI	37
MACARBOX	11
MITO	81
NEW AERODINAMICA	87
NEOS	19
PARA	17
PENTATECH	83
PRAXAIR	45
ROSSELLI	59
ROTALASER	101
RTS	IV copertina
SCATOLIFICIO MEDICINESE	5
SELECTRA	79
SIMONAZZI	63
SIPACK	51
SVECOM	73,93
TCY	69
TECO	57
VALCO	41
VEGA	21
VISCOM	100
WEPACK	84
ZATOR	47
Z DUE	15
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	49
ZUND	9

# *your perfect partner*



una gamma completa  
di fustellatrici automatiche



INDUSTRY 4.0



**GK**  
Innovative Solutions

GK s.r.l  
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia  
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337  
e-mail: [gk.srl@libero.it](mailto:gk.srl@libero.it)  
[www.gksrl.com](http://www.gksrl.com)

engineering  **SCHEGGIA**   
Official Licensed Product

# Passa a una nuova dimensione

Tecnologia del futuro, affidabilità costante



Con un bagaglio di esperienza di oltre 40 anni RTS ha sviluppato una piattaforma applicativa verticale di ultima generazione specifica per le aziende del settore.

**Global Business Application Suite** è la piattaforma con ERP Core specifico per scatolifici, ondulatori e integrati che cresce in modo graduale e armonico con la tua azienda. Con funzionalità complete per i processi di produzione, logistica e forza vendita, si distingue per user experience semplice e intuitiva, garanzia di business continuity e intelligence dei dati in tempo reale, con dashboard e KPI per analisi statistiche.

**Global Business Application Suite** è la soluzione ideale per le aziende pronte a cogliere le opportunità di Industria 4.0, un motivo in più per puntare sull'innovazione.