

CONVERTED

Flessibili - Carta - Cartone



160

www.converter.it - flexo@converter.it

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

YEAR XXVII - Number 160 - January/February 2023 - € 8,00



Iscriviti all'Open House
dell'11-12 maggio 2023



ONYXGO

LA MIGLIORE MACCHINA
FLESSOGRAFICA PER LE
CORTE TIRATURE MAI REALIZZATA.

Uteco
JOIN THE FLEX-CONVERTING

The Uteco logo is displayed on a dark blue background. It features the word "Uteco" in a white, sans-serif font. Above the letter "e" is a red graphic element consisting of two slanted parallel lines that form a stylized shape.

Iscriviti all'**Open House**
dell'**11-12 maggio 2023**



Uteco

JOIN THE FLEX-CONVERTING

ONYXGO

400 m/s



La nuova
ONYXGO è qui.



Scopri di più su
uteco.com



A new **color proof** experience.

Vivi una nuova esperienza di prova colore.

Portiamo le prove colore a un livello superiore, soddisfacendo i clienti più esigenti e dando vita ai tuoi nuovi progetti. Non solo vedrai, ma toccherai con mano i tuoi prodotti prima di andare in stampa.

Che materiale scegli?

Compostabili, PP, PE, PET, nylon, carta, cartoncini e tanto altro. La tua prova colore da oggi si evolve. Come uno specchio, sarà la riproduzione reale del packaging che metterai a scaffale, sullo stesso materiale, con gli stessi colori. Niente più sorprese.

Versatile e flessibile.

Colormirror[®] non è solo stampa retinata ma anche taglio, perforatura, verniciatura e stampa in rilievo. L'unico limite è la tua immaginazione. Colori brillanti ad ampia gamma. Alta copertura dell'inchiostro bianco e inchiostri speciali per stampare su supporti flessibili senza sbavature.

Dettaglio colormirror[®] con simulazione del retino.



Dettaglio a tono continuo.



Richiedi info: support@mavigrafica.it

MAVIGRAFICA
 PROGETTAZIONE GRAFICA PRESTAMPAPLEXO

Sedi operative:

Fisciano (SA)
 84084 - Via Consortile 40
 Tel. 089 8283233 - Fax 089 821660

Pioltello (MI)

20096 - Via I Maggio 43
 Tel. 02 92143083 - 02 92147652
 Fax 02 92101706

Sesto Fiorentino (FI)

50019 - Via R. Bruschi 128
 c/o ZoWorking
 Tel. 055 3952531



experienced engineering, innovative design.

CENTERED ON PEOPLE

Reknown in the world since 1976 for our slitter rewinders, our technology always focuses on the human factor. The specialization of our technicians aims at streamlining your activities.



www.bimec.it



Come and visit us at our stand **380, Hall A6**



26

- 4** ICE Europe 2023: networking e business per l'industria del converting
- 6** ICE Europe 2023: networking and business for converting industry

- 10** News Anteprima ICE 2023
News Preview ICE 2023

- 26** Intervista esclusiva - Gallus è pronta per il futuro: Dario Urbinati è il nuovo amministratore delegato

- 28** Exclusive interview - Gallus is ready for the future: Dario Urbinati is the new CEO

- 32** Osservatorio Economico Gipea 11ª edizione: nel 2022 cresce il fatturato trainato dall'aumento dei costi

- 34** Gipea Economic Observatory - 11ª edition: turnover grew in 2022 driven by rising costs

- 36** Innovativa struttura mono-materiale, completamente riciclabile per applicazioni di imballaggi flessibili

- 38** Innovative mono-material, fully recyclable structure for flexible packaging applications

- 42** SEI Laser da 40 anni punto di riferimento per le soluzioni laser dedicate all'industria della stampa e del converting

- 44** SEI Laser has been a point of reference for 40 years for laser solutions dedicated to printing and converting industry

- 48** News Tecnologie
News Technologies

- 56** NTG Digital: soluzioni ad hoc per le esigenze di stampa digitale e finishing di etichette in bassa tiratura

- 58** NTG Digital: ad hoc solutions for the needs of digital printing and finishing of short-run labels

- 64** Tutto quello che c'è da sapere sui big data nella stampa e nel converting

- 66** Everything you need to know about big data in printing and converting

- 70** Il neuromarketing incontra l'arte dell'etichetta

- 72** Neuromarketing meets the art of label

- 76** News Dall'Industria
News from industry

- 84** L'inkjet UV industriale elimina i problemi legati alla stampa dei tubetti in laminato

- 86** Industrial UV inkjet takes the hurdles out of printing tube laminates

- 94** Rotocalco: un processo di stampa sostenibile

- 96** Gravure: a sustainable print process

- 102** Superare le pressioni sui prezzi con una stampa flexo efficiente

- 104** Beating price pressures with efficient flexo

- 106** Con Planoflex la stampa flexo non si può considerare tipografica?

- 107** With Planoflex can flexo printing no longer be considered typographic?

- 112** Indice inserzionisti
Advertiser table



36



42



64



70

CONVERTER TV www.youtube.com/converterwebtv

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

www.instagram.com/converter_italy

issuu.com/converteritaly

www.facebook.com/converter.italy/

[@ConverterFlexo](https://twitter.com/ConverterFlexo)

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Content e Social Manager
Giada Chillià

Redazione/Editorial staff:
Barbara Bernardi
Massimo Giardini

Impaginazione e grafica/Graphics:
Paola Barteselli

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

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

© Copyright
tutti i diritti sono riservati

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

Soluzioni personalizzate per Rotocalco di piccole/medie tirature



GAMMA ROTOSHAFTESS



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



**Rototestine 4 colori
stampa bande molto strette**

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

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



ICE Europe 2023: networking e business per l'industria del converting

DOPO IL SUCCESSO DELLA FIERA NEL 2022, ICE EUROPE TORNERÀ DAL 14 AL 16 MARZO 2023 A MONACO DI BAVIERA, IN GERMANIA, CONFERMANDOSI COME UNICA FIERA EUROPEA NEL SUO GENERE. LA 13^A MANIFESTAZIONE INTERNAZIONALE DEDICATA AL CONVERTING OFFRIRÀ MOLTI SPUNTI RELATIVI A PRODOTTI SU MISURA, SOLUZIONI DI PROCESSO E OPPORTUNITÀ DI INVESTIMENTO. NE PARLIAMO CON PATRICK HERMAN DI MACK BROOKS

Considerando l'attuale situazione del mercato, è particolarmente importante concentrarsi su temi cruciali come l'efficienza, la produttività, l'automazione, la digitalizzazione e la sostenibilità. È essenziale non solo affrontare e analizzare questi argomenti, ma anche rimanere competitivi plasmando allo stesso tempo il futuro dell'industria del converting. Questo è esattamente ciò che ICE Europe vuole favorire. La dimostrazione dal vivo di nuove macchine e sistemi e le discussioni tecniche tra operatori che nascono tra gli stand di ICE Europe cercheranno di affrontare le sfide attuali per trovare soluzioni comuni. Ed è per questo che ICE Europe fornisce un'eccellente piattaforma per la comunità del converting in questo settore industriale altamente dinamico.

"ICE Europe è sicuramente il posto giusto, in quanto è l'unica fiera chiave nel suo genere nel settore della trasformazione. Non c'è nessun altro evento come questo, che offre questo livello di opportunità di networking di alta qualità. La fiera attira specialisti provenienti da una vasta gamma di settori che vanno dall'imballaggio, alla stampa, alla plastica fino all'ingegneria, alla medicina e molti altri. Esperti del settore provenienti da tutto il mondo partecipano a questo importante evento del settore per cogliere opportunità di business e valutare le loro innovazioni in presenza di un pubblico internazionale specializzato", dichiara Patrick Herman, Event Director of Converting, Paper and Print Events, a nome di Mack-Brooks Exhibitions.

In qualità di fiera leader mondiale per la trasformazione



di materiali flessibili basati sul web, come carta, film, lamina e tessuti non tessuti, ICE Europe è un evento molto ricercato per l'industria internazionale della trasformazione. "Il successo delle fiere più recenti di marzo 2022, tra cui ICE Europe, è stato eccezionale. È stata una fiera importante, che ha mostrato una grande varietà di macchine e innovazioni su circa 13.000 metri quadrati", afferma Gerlinde Kasa, Event Manager di Converting, Paper and Print Events, a nome di Mack-Brooks Exhibitions, "i partecipanti sono rimasti molto soddisfatti della qualità



THE IMPORTANCE OF CORRECT
SURFACE TREATMENT

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

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



LOCAL SUPPORT



OPTIMAL ADHESION



LOW COST OF OWNERSHIP

VETAPHONE
Corona & Plasma

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

www.vetaphone.com | sales@vetaphone.com

**Le lastre flessografiche dedicate per
l'esposizione a LED UV offrono dei vantaggi!**

Introduzione alle lastre Cyrel® Lightning LSH



DU PONT

Cyrel

cyrel.it

della fiera e del tipo di pubblico che ha attirato. Questa è praticamente l'unica fiera che riunisce l'industria e i suoi attori chiave". Riunendoli in un unico evento, ICE Europe coglie l'opportunità di riconoscere e premiare le singole persone, affrontando questioni contemporanee e che affrontano argomenti cruciali, come l'efficienza, la produttività, l'automazione, la digitalizzazione e la sostenibilità grazie agli ICE Awards.

PREMI ICE

I prestigiosi ICE Awards, che premiano risultati eccezionali nel settore della trasformazione, stanno tornando a ICE Europe 2023. Gli ICE Awards premieranno le aziende espositrici del settore della trasformazione, affrontando le sfide odierne del settore, per le migliori pratiche, l'eccellenza, l'innovazione e prestazioni particolarmente significative.

I visitatori potranno avere ulteriori vantaggi, opportunità e sinergie poiché ICE Europe si svolgerà parallelamente a CCE International, l'evento chiave in Europa per l'industria del cartone ondulato e degli astucci pieghevoli, e a InPrint Munich, l'evento di punta in Europa del marchio di successo InPrint per la comunità emergente dei professionisti della stampa e dei produttori, dal 14 al 16 marzo 2023.

ICE Europe 2023 si svolgerà nei padiglioni A5 e A6, mentre CCE International e InPrint Munich, si svolgeranno nel padiglione B6, all'interno del centro fieristico di Monaco in Germania.

A TU PER TU CON **PATRICK HERMAN, DIRETTORE EVENTI MACK BROOKS PER I SETTORI CONVERTING, CARTA E STAMPA**

Dal 14 al 16 marzo 2023, ICE Europe è un evento chiave per l'industria internazionale della trasformazione. Cosa rende questa fiera così speciale?

"ICE Europe è la fiera leader mondiale per la trasformazione



dei materiali flessibili in bobina, come carta, pellicola, lamina e tessuto non tessuto. La fiera offre una piattaforma commerciale molto importante a livello internazionale per questo settore, dove fornitori di macchinari, sistemi, materiali e accessori

ENGLISH Version

ICE Europe 2023: networking and business for converting industry

AFTER THE SHOW'S SUCCESS IN 2022, ICE EUROPE WILL BE BACK FROM 14 – 16 MARCH 2023 IN MUNICH, GERMANY REINSTATING ITSELF AS THE SOLE EXHIBITION IN THE MARKET OF ITS KIND. THE 13TH INTERNATIONAL CONVERTING EXHIBITION WILL OFFER FURTHER CONTEMPORARY EXPERTISE REVOLVING AROUND BESPOKE PRODUCT AND PROCESSING SOLUTIONS, INVESTMENT OPPORTUNITIES, AND OTHER EXCITING AFFAIRS.

Keeping the current market situation in mind, it is particularly important to focus on crucial topics such as efficiency, productivity, automation, digitalisation, as well as sustainability. It is essential to not only address and mirror these topics, but to also stay competitive while simultaneously shaping the future of the converting industry. This is precisely what ICE Europe facilitates. The live demonstration of new machines and systems and the technical in-person discussions

that arise at the ICE Europe stands revolve around tackling the current challenges and finding common solutions.

The special blend accentuates why ICE Europe provides an excellent platform for the converting community in this highly dynamic industry sector.

"ICE Europe is definitely the place to be, as it's the only key exhibition of its kind in the converting industry. There is no other event like it, that provides this level of high-quality networking opportunities. The show attracts

specialists from a wide range of sectors ranging anywhere from packaging, printing, plastics all the way to engineering, medical and many more. Industry experts from around the globe travel to attend this industry hot spot to seize business opportunities and to evaluate their innovations in the presence of a specialised international audience", states Patrick Herman, Event Director of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions. As the world's leading exhibition for the

conversion of flexible, web-based materials, such as paper, film, foil and nonwovens, ICE Europe remains a well sought-after event for the international converting industry. "The outcome of the most recent shows in March 2022, including ICE Europe, were outstanding. It was a substantial trade fair, displaying a large variety of machines and innovations on roughly 13,000 square meters", states Gerlinde Kasa, Event Manager of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions.





Monta cliché



Macchine da stampa



Taglierine ribobinatrici



Accoppiatrici

+420 777 136 250

melegattim@soma-eng.com



Dove l'Intelligenza incontra l'Automazione

Disegnata per le corte tirature

Funzionalità di stampa che massimizzano la qualità

Meno errori, meno scarto, meno tempo



incontrano esperti internazionali del settore che sono alla ricerca di prodotti su misura e soluzioni di lavorazione e hanno piani di investimento specifici. ICE Europe è il luogo ideale per la comunità che opera nella trasformazione”.

Quali tendenze e argomenti ritiene saranno al centro dell'attenzione di ICE Europe 2023?

“Gli argomenti chiave per ICE Europe 2023 sono l'automazione, la sostenibilità e la digitalizzazione. In fiera ritroveremo questi argomenti con diverse modalità. Innanzitutto, questi temi sono riflessi e rappresentati nella gamma di espositori e prodotti e macchinari in mostra. Un altro aspetto che riflette queste tendenze sono i no-

stri prestigiosi ICE Awards. Le aziende espositrici del settore della trasformazione saranno premiate per le migliori pratiche, le innovazioni, l'eccellenza e prestazioni eccezionali in linea con le tendenze che attualmente muovono il settore. A partire dalla fine di gennaio, gli esperti del settore possono votare il loro concorrente in un mix di categorie, tra cui soluzioni per la trasformazione digitale, prodotti e processi di trasformazione sostenibili e soluzioni di produzione efficienti. La cerimonia di premiazione si svolgerà il primo giorno della fiera, e non vediamo l'ora che arrivi questo momento!”

Quali caratteristiche ed espositori possono aspettarsi i visitatori quest'anno?

“Dal momento che ICE Europe continua ad attrarre i principali leader del settore, i visitatori possono certamente aspettarsi la presenza di molti nomi interessanti. Aziende come Kroenert GmbH & Co.KG, OLBRICH GmbH, KAMPF Schneid- und Wickeltechnik GmbH & Co. KG (Gruppo Jagenberg), Davis-Standard, LLC e Erhardt+Leimer GmbH, BST GmbH, solo per citarne alcune, hanno già prenotato i loro stand e sono pronte a mostrare in fiera i loro prodotti e le ultime innovazioni”.

She adds “Participants were very pleased with the quality of the show and with the type of attendees this trade fair attracted. This is pretty much the only trade fair that brings the industry and its key players together”.

With all key players gathered in one place, ICE Europe seizes the opportunity to acknowledge and honour individuals, taking on contemporary issues and who address crucial topics, such as efficiency, productivity, automation, digitalisation, as well as sustainability via the ICE Awards.

ICE AWARDS

The prestigious ICE Awards, honouring outstanding achievements in the converting industry, are making a comeback at ICE Europe 2023. The ICE Awards will honour exhibiting companies from the converting industry, tackling present-day challenges of the industry, for best practice, excellence, innovation, and outstanding performances. Attendees can benefit from increased opportunities and synergies as ICE Europe

will take place parallel to CCE International, Europe's key event for the corrugated and folding carton industry, and InPrint Munich, Europe's flagship event of the successful InPrint brand for the emerging community of printing professionals and manufacturers, on 14-16 March 2023.

Attendees can attend ICE Europe 2023 in halls A5 and A6, while CCE International, including InPrint Munich, will take place in hall B6 at the Munich Trade Fair Centre in Germany.

FACE TO FACE WITH PATRICK HERMAN, MACK BROOKS EVENT DIRECTOR OF THE CONVERTING, PAPER AND PRINT EVENTS

Taking place from 14 – 16 March 2023, ICE Europe is a key event for the international converting industry. What makes this show so special?

“ICE Europe is the world's leading exhibition for the conversion of flexible, web-based materials, such as paper, film, foil and

nonwoven. The show offers a central marketplace for the international converting industry where suppliers of machinery, systems, materials and accessories meet with international industry experts who are looking for bespoke product and processing solutions and have specific investment plans. ICE Europe is the place to be for the converting community”.

What trends and topics do you expect to be a major focus at ICE Europe 2023?

“Key topics for ICE Europe 2023 are automation, sustainability and digitalisation. These subjects can be found throughout the show in different ways.

First and foremost, these topics are reflected and represented in the exhibitor line up and showcased products and machinery. Another aspect reflecting these current trend topics are our prestigious ICE Awards. Exhibiting companies from the converting industry will be honoured for best practice, innovations, excellence

and outstanding performances in line with trends currently moving the industry. Starting at the end of January, industry experts can vote for their contender in a mix of categories, which include Digital Converting Solutions, Sustainable Products and Converting Processes, and Efficient Production Solutions. The awards ceremony will take place on the first day of the show, which we are all very much looking forward to!”

What features and exhibitors can visitors look forward to this year?

“As ICE Europe continues to attract key industry leaders, visitors can certainly expect a strong line-up. Companies, such as Kroenert GmbH & Co.KG, OLBRICH GmbH, KAMPF Schneid- und Wickeltechnik GmbH & Co. KG (Jagenberg Group), Davis-Standard, LLC, and Erhardt+Leimer GmbH, BST GmbH - just to name a few - have already booked their stands and are ready to showcase their products and latest innovations at ICE Europe 2023.



13ª Fiera Internazionale del Converting

La fiera leader al mondo per la trasformazione di carta, film e laminati

14 – 16 marzo 2023

Centro fieristico di Monaco, Germania

Perché visitarla?

- È l'unica manifestazione nel suo genere e l'hotspot imprescindibile per le tendenze tecnologiche, le soluzioni smart e il know-how
- **Dimostrazioni dal vivo** delle ultimissime macchine e delle soluzioni più recenti per la cartotecnica
- **Dialogo e scambio di informazioni ai massimi livelli tecnici**, e opportunità di costruire una rete di contatti internazionali

Profilo della fiera

- Materiali
- Rivestimento / Laminatura
Essiccazione / Tempra
- (Pre)trattamento Accessori
Taglio / Avvolgimento
- Stampa flessografica /
Rotocalco
- Ammodernamento e
aggiornamento dei macchinari
- Gestione degli impianti /
Smaltimento dei rifiuti /
Riciclaggio
- Confezionamento
- Servizi, informazioni e
comunicazione
- Controllo, prova e misurazione
- Rivestimento / Conversione /
Taglio su misura
- Gestione dei processi di
produzione
- Prodotti finiti e semi-finiti
Estrusione di film
- Film speciali

Organizzatore:

MACKBROOKS Part of
exhibitions **EX**

MAGGIORI INFORMAZIONI
WWW.ICE-X.COM



Bimec

Hall A6 Stand 380

Nonostante il 2022 sia stato un anno difficile e imprevedibile a livello globale a causa della crisi energetica, la guerra in Ucraina e l'inflazione, il bilancio di Bimec sull'anno appena concluso è positivo.

La storica azienda lombarda produttrice di Taglierine Ribobinatrici e impianti ausiliari destinati alla lavorazione di materie plastiche, carta e accoppiati, ha registrato un successo nelle vendite, mantenendo alti i ri-

sultati e ha implementato il suo organico in diversi reparti: sono state inserite, infatti, nuove figure professionali per poter far fronte alle esigenze produttive e offrire al cliente un servizio ancora più preciso e puntuale.

Le fiere di settore a cui l'azienda ha partecipato, ICE di Monaco e K di Düsseldorf, hanno permesso di consolidare i rapporti con i clienti esistenti e di avviare numerosi anche con nuove realtà del settore, sia in Italia che all'estero.

“L'azienda ha inoltre scelto di in-

vestire nella realizzazione di un nuovo video istituzionale - disponibile sul canale YouTube di Bimec - che presenta la mission e i valori della società, e di ben cinque video di prodotto - disponibili su richiesta nel sito web dell'azienda - in cui vengono presentate le caratteristiche e i vantaggi delle taglierine bialbero STB 550, STB 560, STM 60, TF e della taglierina a cambio automatico TCA 64C+.

Bimec ha inoltre confermato la sua presenza alla prossima fiera ICE 2023 di Monaco, dove esporrà presso lo stand 380 nella Hall A6 uno dei suoi prodotti di punta: la Taglierina Bialbero TF60, che combina la praticità della struttura frontale con gli automatismi e le performance delle taglierine a cambio automatico TCA.

Il suo design compatto consente di avere svolgimento e avvolgimento su un unico lato, anche con bobine di grandi dimensioni, riduce notevolmente gli ingombri e permette all'operatore di poter gestire il lavoro da un'unica postazione, tramite comodo pan-

nello touch-screen.

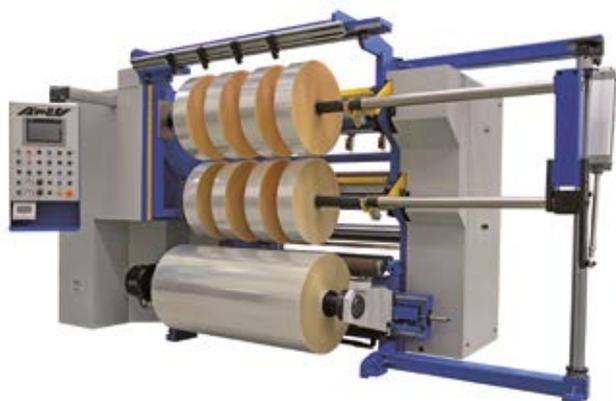
Il 2023 si prospetta come un anno importante e in movimento, in cui l'azienda continuerà la sua ricerca ingegneristica volta alla semplificazione dei processi, all'incremento della versatilità dei propri impianti e alla riduzione dei tempi improduttivi tra i cicli di lavoro.

Megapak e Nordmeccanica

Hall 6 Stand 574

Come negli anni precedenti, il team megapak sarà nuovamente presente con il proprio stand all'ICE-Europe di Monaco per parlare degli ultimi sviluppi e innovazioni del mercato.

Accanto al suo rinomato partner Nordmeccanica, l'intero team Megapak sarà presente in loco per i suoi clienti per tutta la durata della fiera con risposte alle domande sul tema converting. Insieme ai colleghi di Nordmeccanica, si potranno approfondire interessanti discussioni sulla sostenibilità dell'imballaggio flessibile,



Taglierina Ribobinatrice Bialbero TF
Duplex Slitter Rewinder TF

ENGLISH Preview ICE 2023

Bimec – Hall A6 Stand 380

Although 2022 was a difficult and unpredictable year globally due to the energy crisis, the war in Ukraine and the inflation, Bimec's balance for the year just ended is positive.

The historic Italian company, manufacturer of Slitter Rewinders and auxiliary systems for the processing of plastics, paper and laminates, has recorded success in sales, maintaining high results, and has implemented its workforce in various departments: new professional figures have been introduced to be able to meet production needs and to offer the customer an even more precise and punctual service.

The trade fairs attended, ICE in Munich and K in Düsseldorf, have consolidated relationships with existing customers and allowed to start many new with other realities in the converting field, both in Italy and abroad.

The company has also invested in the realization of a new institutional video, which shows the company's mission and values and is available on Bimec YouTube channel, and five product videos - available upon request on the company website - which introduce the features and plus points of the duplex slitter rewinders STB 550, STB 560, STM 60, TF and the Duplex Turret model TCA 64C+.

Bimec has also confirmed its presence at the upcoming ICE 2023 trade fair in Munich, where it will exhibit one of its flagship products at stand 380 in Hall A6: the single face model TF60, which combines the convenience of the front structure with the automatism and performance of the TCA duplex turret slitter rewinder.

Its compact design allows unwinding and rewinding on the same side, even with bigger rolls, it

significantly reduces overall dimensions and allows the operator to manage all the job phases from a single position, through a comfortable touch-screen panel.

Bimec has an important and dynamic year ahead, in which the company will continue its engineering research aimed at simplifying processes, increasing the versatility of its slitter rewinders and reducing unproductive times between working cycles.

Megapak – Nordmeccanica – Hall 6 Stand 574

As in previous years, the megapak team will again be present with its own stand at ICE-Europe in Munich talk about the latest market developments and innovations.

Side by side with its renowned partner Nordmeccanica, the entire Megapak team will be present on site for its customers throughout the entire duration of the trade fair with answers to questions in converting. Together with the competent colleagues from Nordmeccanica, there will be interesting discussions about



HELIOS[®]
SLITTING
Elio Cavagna Srl - Italy



contact us

FOR SHEETERS & REWINDERS

Cutting Systems for:

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



www.heliosslitting.com

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

basate sugli ultimi sviluppi nel campo delle strutture monomateriali multistrato, degli adesivi riciclabili e di barrier coating.

Koenig & Bauer Hall A6 Stand 950

Koenig & Bauer sarà presente a ICE Europe 2023 a Monaco con il suo staff commerciale e tecnico per incontrare tutti i rappresentanti dell'industria del packaging dagli stampatori, ai fornitori e brand - owners per discutere le loro esigenze e illustrare le nuove soluzioni sulle stampatrici flessografiche a tamburo centrale per

la stampa di imballaggi con idee innovative soprattutto in materia di sostenibilità e digitalizzazione. "Saremo lieti di informare i visitatori della fiera sulla nostra alta gamma di prodotti dedicato alla stampa di imballaggi per la stampa su film plastici, carta, e altri materiali per l'imballaggio flessibile, fino al flusso di lavoro completo per la produzione di packaging. Le nostre macchine e i sistemi high-tech, costantemente adattati alle esigenze dei clienti, consentono processi altamente efficienti con un elevato standard qualitativo mantenuto

nel tempo.

Presenteremo la nuova macchina CI compatta XD Pro a 8 o 10 colori che adotta soluzioni tecniche idonee per raggiungere un risultato di stampa superiore alle massime velocità, sia su materiali plastici che carta, sia con inchiostri a base solvente o acqua, con soluzioni tecniche nuove relative all' inchiostrazione e alla velocizzazione del lavaggio automatico dei due tipi di inchiostri a bordo macchina che la rendono "ibrida" perseguendo la strategia del gruppo "Exceeding print" che si basa sui tre pilastri di "sostenibilità, digitalizzazione e modularità", commentano dal management dell'azienda tedesca.

Dotata di numerosi automatismi per il controllo automatico delle pressioni e registro e software intelligenti in linea con i requisiti della Industria 4.0, la XD Pro è ideale per le brevi e medie tirature, grazie alle soluzioni impiantistiche adottate che ottimizzano i consumi e all'integrazione degli accessori che rendono più agevole e

veloce l'avviamento e il controllo del processo produttivo.

La qualità dei prodotti offerti e la professionalità del personale dimostrata in tanti anni di attività hanno consentito a Koenig & Bauer Flexotecnica di raggiungere un'eccellenza e una posizione di rilievo a livello mondiale nel settore della progettazione e produzione di CI flexo altamente innovative e di affermarsi come partner affidabile in costante crescita sia a livello nazionale che internazionale.

BST – Hall 6 Stand 480

Come conseguenza dell'aumento dei prezzi delle materie prime, della fragilità delle catene di approvvigionamento e degli elevati costi energetici, c'è una forte attenzione relativamente a efficienza e sostenibilità in tutti i processi produttivi.

Ad ICE Europe, BST presenterà le sue ultime soluzioni per la garanzia della qualità nella produzione di materie prime, stampa e converting da bobina.



ENGLISH Preview ICE 2023

sustainability in flexible packaging based on the latest developments in the field of multilayer mono-material structures, recyclable adhesives and barrier coatings.

Koenig & Bauer – Hall A6 Stand 950

Koenig & Bauer will be exhibiting at ICE Europe 2023 in Munich with its sales and technical staff to meet with all representatives of the packaging industry from printers, suppliers and brand owners to discuss their needs and illustrate new solutions on the CI flexographic printing presses for packaging with innovative ideas especially in the areas of sustainability and digitalization.

"We will be happy to inform trade fair visitors about our high-tech product range dedicated to packaging printing on plastic film, paper, and other flexible packaging materials, through to the complete workflow for packaging production. Our high-tech machines and systems, constantly adapted to customer requirements, enable highly efficient processes with a high standard of quality maintained over time. We will be presenting the new XD Pro compact CI machine, equipped with either 8 or 10 colors, which features suitable technical solutions to achieve a superior print result at maximum speeds, both on plastic materials and paper, with solvent or water-based inks. Thanks to new technical solutions relating to inking and faster automatic washing of the two types of inks on board the machine, all our latest generation sleeve gearless presses of X series are conceived to be 'hybrid' in pursuit of the group's 'Exceeding print' strategy based on the three pillars of sustainability, digitalization and modularity", says from the management team of german company.

Equipped with numerous automatic pressure and register control systems and intelligent

software in line with Industry 4.0 requirements, the XD Pro is ideal for short and medium runs, thanks to the plant solutions adopted that optimize consumption and the integration of accessories that make start-up and control of the production process easier and faster.

The quality of the products offered and the professionalism of the staff demonstrated over many years of activity have enabled Koenig & Bauer Flexotecnica to achieve excellence and a leading position worldwide in the design and production of highly innovative CI flexo presses, and to be rated as a reliable partner constantly growing both on a national and international level.

BST – Hall 6 Stand 480

In the face of rising raw material prices, fragile supply chains and high energy costs, there is a strong focus on efficiency and sustainability factors in all production processes. At ICE Europe, BST will present its latest solutions for quality assurance in raw material production, printing and converting in web processing industries. The goal is to achieve flawless results with regard to material and processing quality, as well as efficient and resource-saving production.





SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO



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



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



L'obiettivo è ottenere risultati perfetti per quanto riguarda la qualità dei materiali e della lavorazione, una produzione efficiente e risparmio di risorse.

Uno dei prodotti più importanti presentati da BST in fiera sarà l'ultima versione del sistema di ispezione superficiale iPQ-Surface per film e materie prime. Il sistema garantisce la massima qualità del materiale e fornisce rapporti di qualità documentati. Per essere in grado di utilizzarli in tutti i processi, sono necessari dati di qualità precisi sulla posizione della bobina e interfacce aperte per l'integrazione di diversi sistemi. BST affronta questi problemi con la piattaforma di digitalizzazione SMARTData, anch'essa presentata allo stand BST.

Oltre alle ultime innovazioni nel campo dell'ispezione superficiale e della stampa, del controllo del registro e della guida del nastro, l'azienda presenterà BST COATINGControl, una soluzione unica al mondo per la produzione di elettrodi di batterie agli ioni di litio. Il sistema combina la tecnologia di ispezione con la guida del nastro in rete per garantire il perfetto posizionamento della geometria del rivestimento della parte anteriore rispetto a quella posteriore. Questo controllo intelligente a circuito chiuso evita i difetti prima che diventino rilevanti per la qualità. L'intuitiva interfaccia web di BST COATINGControl fornisce un'immagine in tempo reale della posizione attuale del rivestimento e, facoltativamente, una visualizzazione degli effetti di deformazione del bordo. Per garantire un'elevata qualità è necessario avere a

disposizione, a seconda dell'applicazione, sistemi molto precisi oltre lo standard. Ad esempio, il sistema di guida del nastro BST FRAMEGuide HP, che offre una incredibile precisione di controllo: +/- 10 µm.

Sage – Hall A6 Stand 874

Sage dal 1960 produce taglierine ribobinatrici e macchinari per l'industria del packaging di alta qualità in diverse versioni a seconda delle esigenze dei clienti. La cinquantennale esperienza e il know-how maturato permette a Sage di offrire una vasta gamma di macchine da quelle economiche a soluzioni di estrema avanguardia complete di gestione dell'handling bobine finite.

Ad ICE EUROPE, saranno presentate le ultime novità della sua gamma di macchine Industry 4.0 tra cui l'innovativa taglierina ribobi-

natrice a doppia torretta Bmatic NOSTOP e la nuova serie di taglierine bialbero TBSB capaci di garantire elevatissime prestazioni e ridurre al minimo l'intervento dell'operatore.

Grazie ai nuovi sistemi di packing bobine di cui possono essere dotate le macchine, è possibile automatizzare scarico, pesatura, etichettatura, imballo in assetico e palletizzazione delle singole bobine tagliate gestendo così con un'unica linea l'intero processo di taglio.

La possibilità di interconnettersi ad altre macchine e ai sistemi gestionali aziendali garantisce un efficace controllo dell'intero processo in tempo reale.



ENGLISH Preview ICE 2023

As one of the trade show highlights, BST will present the latest version of the iPQ-Surface surface inspection system for films and raw materials. The system ensures the highest material quality and provides documented quality reports. In order to be able to use these across processes, it requires web position accurate quality data and open interfaces for the integration of different systems. BST addresses these issues with the SMARTData digitalization platform that will also be shown at the BST booth.

In addition to the latest innovations in the field of surface and print inspection, register control and web guiding, the company will be showing BST COATINGControl, a worldwide unique solution for battery cell production. The system combines inspection technology with networked web guiding to ensure perfect positioning of the coating geometry of front to back. This intelligent closed-loop control avoids defects before they become quality-relevant. The intuitive web-based user interface of BST COATINGControl provides a live image of the current coating position and optionally a visualization of heavy edge effects.

In order to ensure high quality, this means, depending on the application, very precise systems beyond the standard. For example, the web guiding system BST FRAMEGuide HP, which offers a unique control accuracy of +/- 10 µm.

Sage – Hall A6 Stand 874

Since 1960 SAGE produces high quality slitters rewinders and machinery for packaging industry in different versions depending from customers needs. The fifty-year experience and know-how achieved enables Sage to offer a wide range of machines from economic to extreme

avant-garde solutions comprehensive unloading system of finished rolls.

At ICE EUROPE 2023, the latest news from its range of Industry 4.0 machines will be presented, including the innovative Bmatic NOSTOP double turret slitter rewinder and the new series of double shaft TBSB slitters capable of guaranteeing very high performance and reducing the minimum operator intervention.

Thanks to the new packing rolls systems that can be equipped with the machines, it is possible to automate the unloading, weighing, labeling, aseptic packaging and palletizing of the single cut reels, thus managing the entire cutting process with a single line.

The possibility of interconnecting with other machines and company management systems guarantees effective control of the whole process in real time.



Vestiamo su misura
il tuo packaging



Digital Flex
Nuova Roveco Group

Solution for Flexible Packaging

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



A testimonianza della continua ricerca di innovazione tecnologica fatta da Sage, non solo nella gamma delle taglierine ribobinatrici, ma anche delle macchine accessorie sarà presentata l'ultima generazione di monopieghhe automatiche a torretta NOSTOP e le ultime novità introdotte nella gamma tagliatubi.

Zancaner Hall A6 Stand 574

Zancaner, lo specialista in soluzioni di automazione per l'industria del converting, continua nel suo percorso di innovazione, raggiungendo alla propria gamma anche le tecnologie per la movimentazione e la pallettizzazione di bobine pesanti, che si uniscono a una serie di macchine già consolidate per la movimentazione di tutti i tipi di bobine.

“Saremo presenti ad ICE per la terza volta, pronti ad accogliere e mostrare a tutti i clienti interessati le potenzialità e le diverse possibilità per integrare linee automatiche in proces-

si già esistenti. Oltre ad ICE, ci stiamo preparando per un altro importante evento, che organizzeremo presso la nostra sede a fine marzo e che sarà dedicato ai produttori di bobine di film plastico”, dice Lorenzo Scoccini, responsabile vendite dell'azienda vercellese.

L'open house avrà luogo nello stabilimento di Zancaner di Val-



duggia (VC) dal 20 al 31 marzo, e tutti gli operatori interessati potranno visionare una linea di movimentazione e pallettizzazione bobine che gestisce tutta la produzione proveniente da due macchine taglierine a torretta. Sarà possibile vedere il sistema completo in funzione, che include scarico, etichettatura, imballo e pallettizzazione insieme a una linea di imballo ed etichettatura del bancale finito.

Un altro punto sul quale Zancaner ha investito è il tracciamento delle bobine all'interno della linea e un nuovo sistema di interfaccia e visualizzazione del processo in real-time; si potrà vedere lo stato dell'ordine all'interno della linea in ogni momento e avere lo storico di tutte le operazioni effettuate.

Questa funzionalità permette di ridurre gli errori di gestione delle bobine, standardizzando il flusso e aumentando l'efficienza delle macchine di produzione collegate alla linea.

Un evento interessante non solo per poter vedere in produzione una linea completa, ma anche per vedere la diversità di soluzioni possibili e come viene sviluppato un progetto di questo tipo, considerando tutte le variabili e le differenze che contraddistinguono ogni cliente, che fa dell'adattamento alle sue necessità un punto di forza di Zancaner.

Ulmex Hall A6 Stand 376

Riflettori puntati sulla nuova release di Evolux, il concept per la pulizia laser e il controllo degli anilox progettato e ingegnerizzato dal reparto R&D di ULMEX, disponibile in 3 modelli esclusivi tutti con certificazione Industry 4.0 ready. L'innovativo sistema offre produttività incrementata grazie alla funzione brevettata Speedy

ENGLISH Preview ICE 2023

The testify of continue technological innovation made by Sage, not only in slitters rewinders but also in secondary machines, will be presented the new automatic centerfolding machine with Nostop change and the last news made on corecutter and Doctor machines.

Zancaner – Hall A6 Stand 574

Zancaner, the specialist in automation solutions for the converting industry, continues along its path of innovation, adding to its range also technologies for handling and palletizing heavy reels, which join a series of already consolidated machines for the handling of all types of reels. “We will be present at ICE for the third time, ready to welcome and show all interested customers the potential and the various possibilities for integrating automatic lines into already existing processes. In addition to ICE, we are preparing for another important event, which we will organize at our headquarters at the end of March and which will be dedicated to the producers of plastic film reels”, says Lorenzo Scoccini, sales manager of the Vercelli company. The open house will take place at Zancaner plant in Valduggia (VC) from 20 to 31 March, and all interested operators will be able to view a reel handling and palletizing line that manages all the production coming from two turret cutting machines. Visitors will be able to see the complete system in operation, including unloading, labelling, packing and palletizing along with a finished pallet packing and labeling line.

Another point in which Zancaner has invested is the tracking of the reels within the line and a new system of interface and real-time process visualization; it will be possible to see the status of the order within the line at any time and have the history of all the operations carried out.

This feature allows you to reduce reel management errors, standardizing the flow and increasing the efficiency of the production machines connected to the line.

An interesting event not only to be able to see a complete line in production, but also to see the diversity of possible solutions and how a project of this type is developed, considering all the variables and differences that distinguish each customer: the adaptation to specific needs is a strong point of Zancaner.



EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE



I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA
CONTROCOLTELLI

TESTATE PNEUMECNICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE,
DA 70mm e 3"

ADATTATORI
FINO A 12"



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

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

Clean che lo rende adatto ad applicazioni industriali, anche con un utilizzo intensivo 24/7. L'incredibile versatilità di questo sistema permette di pulire in modo efficace e duraturo ogni tipologia di sleeve e rulli anilox, anche cromati, rimuovendo non solo gli inchiostri, ma anche residui più difficili come lacche, adesivi, siliconi e resine. Tra le nuove funzionalità di Evolux, l'innovativo software proprietario di processo sempre più intuitivo che consente l'accesso diretto alla banca dati DAM (Dynamics Anilox Management), consentendo il monitoraggio del parco anilox in ottica di manutenzione predittiva. Altre novità, il microscopio 3D opzionale direttamente integrato e il Ceramic Care System, che preserva la ceramica durante il processo di pulizia. ICE, inoltre, sarà l'occasione per presentare a livello internazionale il servizio di pulizia laser a domicilio 24/7 offerto da ULMEX su tutto il territorio europeo mediante un'esclusiva flotta di service truck equipaggiati proprio con la

nuova tecnologia Evolux Smart. Un servizio altamente professionale grazie al quale tecnici specializzati raggiungono direttamente i singoli clienti, provvedendo in loco alla pulizia laser di tutto il parco anilox.

In mostra a ICE anche la vasta gamma di tenute camere racla prodotte da ULMEX, anche on demand. Caratterizzate da trattamenti e finiture high tech ad alta precisione per assicurare i migliori risultati con qualsiasi tipologia di inchiostro, anche alla massima velocità, le tenute a marchio ULMEX sono realizzate con poliuretanic di alta qualità e vengono costantemente implementate con materiali e lavorazioni aggiuntive, in grado di ottimizzarne ulteriormente le prestazioni.

Debutto europeo anche per la nuova versione di Evocleaner, la linea di macchine lava cliché a solvente e a detergente firmate ULMEX, potenziate con uno speciale tappeto opzionale che impedisce la caduta o l'inceppa-

mento di polimeri compromessi o piegati all'interno del sistema. Queste esclusive soluzioni, proposte in 3 modelli e diversi formati che spaziano da 46 cm a 180 cm, sono sviluppate da ULMEX per l'industria delle etichette, dell'imballaggio flessibile e del cartone ondulato e garantiscono la totale rimozione di qualsiasi inchiostro e vernice assicurando la ripetibilità e riproducibilità dello stampato.

A completare l'offerta dei sistemi a marchio ULMEX presentati a ICE, Evoflow, la linea di macchine lava cilindri a getto ad alta pressione che si affianca alla tecnologia laser.

Oltre ai cilindri ceramizzati e cromati, infatti, Evoflow è in grado di processare anche gli elastomeri. Ingegnerizzata per il mercato della stampa flessografica, del cartone ondulato e rotocaligrafica, questa soluzione è indicata per la rimozione di inchiostri o vernici a base acqua, solvente o UV, garantendo risultati di pulizia apprezzabili. Inoltre, può es-

sere equipaggiata per alloggiare e pulire fino a 4 cilindri, anche di diametri diversi tra di loro.

Negri Lime Hall A6 Stand 425

Negri Lime parteciperà per la terza volta consecutiva ad ICE Europe 2023. La fiera internazionale rappresenterà ancora una volta, una vetrina importante per condividere con i visitatori il processo di innovazione che sta coinvolgendo sempre



ENGLISH Preview ICE 2023

Ulmex – Hall A6 Stand 376

Spotlights focused on the new Evolux, a system for laser cleaning and anilox control designed and engineered by Ulmex R&D department, available in 3 exclusive models, all with Industry 4.0 ready certification. The innovative system offers increased productivity thanks to the patented Speedy Clean function which makes it suitable for industrial applications, even with intensive use 24/7. The incredible versatility of this system allows you to effectively and permanently clean all types of sleeves and anilox rolls, including chrome-plated ones, removing not only inks, but also more difficult residues such as lacquers, adhesives, silicones and resins. Among the new features of Evolux, the innovative process proprietary software, that is increasingly intuitive and allows direct access to DAM (Dynamics Anilox Management) database, enabling monitoring of the anilox fleet to get a predictive maintenance. Also new, the optional directly integrated 3D microscope and the Ceramic Care System, which preserves the ceramic during the cleaning process.

Furthermore, ICE will be an opportunity to present the 24/7 laser cleaning service at customer home offered by Ulmex at international level throughout Europe through an exclusive fleet of service trucks equipped with the new Evolux Smart technology. A highly professional service thanks to which specialized technicians reach individual customers directly, providing on-site laser cleaning of the entire anilox fleet.

Also on show at ICE the wide range of doctor blade chamber seals produced by Ulmex, also on demand. Featuring high-tech, high-precision treatments and finishes to ensure the best results with any type of ink, even at maximum speed, Ulmex seals are made with high-quality polyurethanes and are constantly implemented with additional materials and processes, capable to further





TAGLIATORI TRASVERSALI

CROSS CUTTING MACHINE

since 1932

SPEED UP YOUR PRODUCTION WITH THE *RIGHT TOOLS*

PRODUCTS



SYNCRO



SYNCRO JET



EMBOSSER



CTX



CTR



SUPPORT

CUSTOMISATION



PHOTO-CELL



POWDER BRAKE



ANTISTATIC BARS



REEL UNWINDER

Scannerizza / Scan
QR CODE





più l'azienda negli ultimi anni. Tale processo ha interessato risorse interne all'impresa e i partners con cui collabora. I risultati puntualmente confermano un riconoscimento e un apprezzamento significativo per gli sforzi e l'impegno profuso. L'introduzione in azienda dei nuovi impianti e delle nuove tecnologie ha consentito a Negri Lame di alzare ulteriormente l'asticella

della qualità dei prodotti e di ridurre i tempi di realizzazione dei prodotti, risultando così sempre più competitiva sul mercato italiano e internazionale.

Gli ingenti investimenti effettuati affermano sempre più Negri Lame come realtà europea attenta alle innovazioni e la fiera di Monaco sarà l'occasione, per dettagliare meglio quello che sarà l'impatto prossimo sull'ottimizzazione ulteriore dei processi di produzione.

Zecher **Hall A6 Stand 376**

Zecher, che festeggerà il suo 75° anniversario nel 2023, sarà presente in fiera insieme a Ulmex, e fornirà nello specifico informazioni sui rulli anilox e sulle maniche con l'innovativa incisione SteppedHex, oltre all'App Zecher come forma pionieristica di digitalizzazione nel settore della stampa. L'ultimo aggiornamento consente agli utenti dell'app di fare un ulteriore passo avanti verso la manutenzione predittiva del parco rulli. Grazie

alla visualizzazione di un codice colore (verde, giallo, rosso) dopo l'inserimento dei risultati delle ispezioni, gli utenti sono in grado di identificare a colpo d'occhio i rulli anilox che richiedono un intervento. L'inserimento dei risultati delle ispezioni non è però limitato ai soli anilox Zecher. È possibile infatti aggiungere manualmente altri anilox, così da consentire ai clienti di tenere sotto controllo le prestazioni dei loro rulli e maniche anilox e ridurre al minimo i tempi di inattività grazie a ricondizionamenti o riordini mirati.

L'innovativa incisione SteppedHex di Zecher si è affermata come alternativa alla tradizionale incisione esagonale e sta diventando sempre più popolare. I numerosi vantaggi aggiuntivi rispetto alle incisioni tradizionali consentono di ottimizzare i risultati di stampa. Questi includono maggiore linearità senza significative perdite di volume, rapporti nip di stampa ottimali grazie all'incisione appositamen-

te posizionata, miglioramento dello svuotamento e della pulizia, supporto ottimale della forma di stampa, anche nei retini a più alta risoluzione, utilizzo con tutti i sistemi di inchiostro e trasferimento particolarmente omogeneo di bianco, vernice, oro e argento.



ENGLISH Preview ICE 2023

optimize their performances.

European debut also for the new version of Evocleaner, the line of Ulmex solvent and detergent cliché washing machines, enhanced with a special optional carpet that prevents compromised or bent polymers from falling or jamming inside the system. These exclusive solutions, proposed in 3 models and different formats ranging from 46 cm to 180 cm, have been developed by Ulmex for label, flexible packaging and corrugated cardboard industry and guarantee the total removal of any ink and varnish ensuring the repeatability and reproducibility of the printed matter.

To complete Ulmex systems presented at ICE, Evoflow, the line of high-pressure jet cylinder washing machines that complements laser technology. In addition to the ceramic and chromed cylinders, in fact, Evoflow is also able to process elastomers. Engineered for flexographic, corrugated and gravure printing market, this solution is suitable for the removal of water-based, solvent-based or UV-based inks or varnishes, guaranteeing appreciable cleaning results. Furthermore, it can be equipped to house and clean up to 4 cylinders, even of different diameters.

Negri Lame – Hall A6 Stand 425

Negri Lame will participate for the third time in a row at ICE Europe 2023. The international fair will once again represent an important showcase to share with visitors the process of innovation that is increasingly involving the company in recent years. Such process has interested both internal resources to the enterprise and its partners. The results punctually confirm a significant recognition and appreciation for the efforts and commitment. The introduction of new plants and new technologies in the company has allowed Negri Lame to further raise the bar of product

quality and reduce the production time of products, thus becoming increasingly competitive on the Italian and international market.

The huge investments made affirm more and more Negri Lame as a European reality attentive to innovation and the Munich fair will be an opportunity, to better detail what will be the next impact on the further optimization of production processes.

Zecher – Hall A6 Stand 376

Zecher, which celebrates its 75th anniversary in 2023, will provide information on anilox rollers and sleeves with their innovative SteppedHex engraving, as well as the Zecher App as a pioneering form of digitalization in the printing industry. The latest update enables users of the app to take a further step towards predictive maintenance of their roller park. By showing a color code (green, yellow, red) once inspection results have been entered, users are able to identify at a glance anilox rollers that require action. The input of inspection results is not only possible for Zecher anilox rollers. Additional anilox rolls can be added manually. This enables customers to keep track of the performance of their anilox rollers and sleeves and minimize downtime through targeted reconditioning or reordering.

Zecher's innovative SteppedHex engraving has established itself as an alternative to conventional hexagonal engraving and is becoming increasingly popular. The many additional advantages over conventional engravings lead to optimized printing results. These include higher linearity without significant volume loss, optimum printing nip ratios thanks to specially positioned engraving, improved emptying and cleaning, optimum support of the printing form, even in



CUTTING NATURE

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

GET INVOLVED WITH OUR NEW PROJECTS AT



Munich
14th/16th March 2023



Brussels Expo
11th/14th September 2023



Best Blades to Work with

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



**NEGRI[®]
LAME**

SINCE  1961

Dr. Schenk Hall A5 Stand 1644

Dr. Schenk GmbH presenterà le soluzioni di Ispezione Ottica per il controllo automatico e completo della qualità dei materiali flessibili nel converting; quotidianamente verranno effettuate dimostrazioni dal vivo con telecamere proprietarie e ad alta velocità, illuminazioni dedicate e software di ispezione basati sull'intelligenza artificiale.

I produttori di materiali flessibili di alta qualità come film, nontessuti e tessuti devono conciliare alta qualità, prezzi più bassi e pressione sul time-to-market.

I film plastici per l'imballaggio alimentare, il settore delle nuove energie con i fogli per le batterie al litio, le celle a combustibile e i film per i moduli solari organici (OPV), gli OLED, il settore automobilistico, quello medico e molti altri condividono due caratteristiche: gli elevati requisiti di qualità dei materiali dei film e le complesse configura-

zioni degli strati. Pertanto, il controllo preciso del processo produttivo è essenziale per ottimizzare i costi di produzione. Il controllo della qualità in linea delle proprietà dei film, utilizzando sistemi avanzati di ispezione ottica automatica come



EasyInspect e EasyMeasure di Dr. Schenk, è un fattore chiave di successo per il controllo completo del processo.

Dr. Schenk mostrerà come i produttori di film possono trarre vantaggio dal rilevamento dei difetti locali, ad esempio



per individuare e identificare in modo affidabile le mancanze di coating nei film rivestiti di silicone, in combinazione con il monitoraggio delle proprietà del film su vasta scala, come l'omogeneità dello strato di rivestimento:

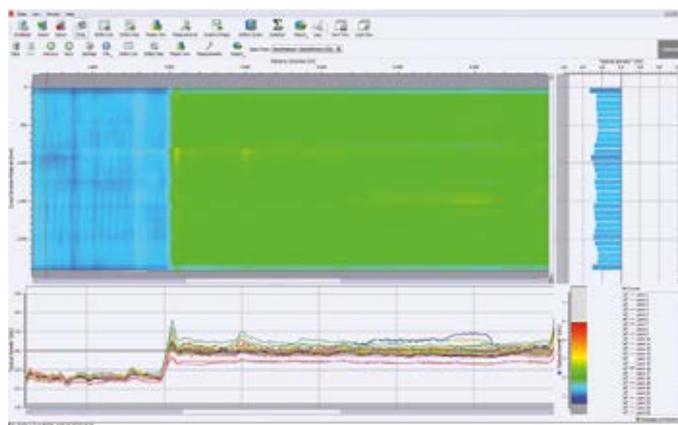


Figura 1: Le soluzioni di ispezione Dr. Schenk offrono il rilevamento di difetti locali, ad esempio mancanze coating, e il monitoraggio delle proprietà su vasta scala, ad esempio l'omogeneità dello strato di rivestimento.

Figure 1: Dr. Schenk inspection solutions offer detection of local defects, e.g. coating voids, and large-area properties monitoring, e.g. coating layer homogeneity

ENGLISH Preview ICE 2023

higher-resolution screens, use with all ink systems, particularly homogeneous transfer of white, varnish, gold and silver.

Dr. Schenk – Hall A5 Stand 1644

Dr. Schenk GmbH will showcase optical inspection solutions for comprehensive automatic quality control of converted flexible, web-based materials; live demonstrations of proprietary high-speed cameras, dedicated illuminations and AI-based inspection software are conducted every day. Producers of high-quality flexible materials such as films, nonwovens and textiles must reconcile high quality, lower prices and time-to-market pressure. Plastic films for food packaging, the new energy sector with foils for Li-batteries, fuel cells and films for organic solar modules (OPV), OLEDs, automotive, medical and many more share two characteristics: high quality requirements regarding the film materials and their complex layer configurations. Therefore, precise control of the production process is essential to optimize production costs. Inline quality control of the film properties using advanced automatic optical inspection systems such as EasyInspect and Easy-Measure from Dr. Schenk, is a key success factor for complete process control.

Film manufacturers benefit from local defect detection, for example reliable detection and identification of coating voids in silicone coated film, combined with large-area monitoring of the film's properties, such as coating layer homogeneity:

- The same inspection solution used for detection and classification of defects can also monitor large-area properties of the film – without requiring additional hardware.
- Dr. Schenk high-speed cameras and extra-bright illuminations are developed in-house and

perfectly matched to each other; they deliver defect images from multiple views (MIDA) - the basis for complete defect analysis;

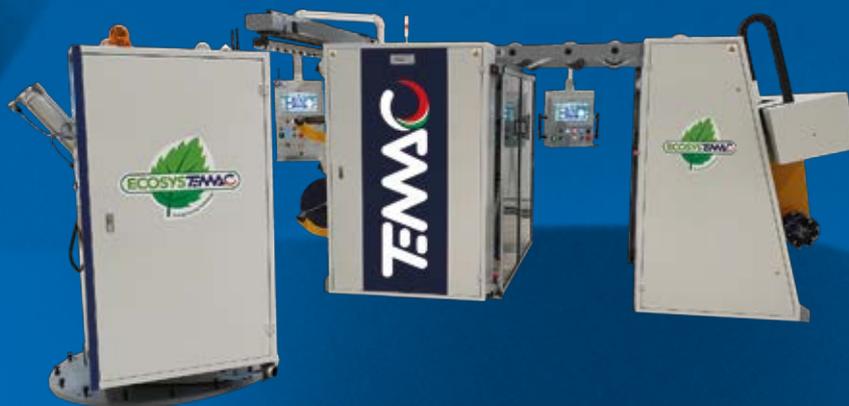
- MIDA X, a powerful AI-based segmentation and classification software, then analyzes every defect and its surrounding area to accurately and automatically classify it; no defect goes unnoticed and critical defects are not misclassified;
- This is combined with monitoring overall material properties to ensure e.g. that coating layers are thick enough to perform their desired function but no thicker than necessary.

How do manufacturers benefit from Dr. Schenk inspection solutions?

- They can simplify their work life by optimizing detection, segmentation and classification of any defects in their materials
- They can save expensive coating material by not applying more than necessary and excluding material that does not meet their quality standards from further processing.
- They can ensure the functionality of their film by applying exactly the necessary amount of coating material.
- The quality data from a Dr. Schenk inspection solution creates a flexible, expandable basis from which to derive various strategies: process optimization, machine service actions, and even supply administration – all complete with data for product planning and yield optimization.
- Tool-to-tool matching capability helps manufacturers whenever their production is enlarged by delivering a system that is the same as the one they are already using; this makes ramp-up very efficient and minimizes time and cost for staff training.

The Evolution of the System

SMARTTECH



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

TEMAC
Slitter Rewinder Systems

slitter
engineering

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

La stessa soluzione di ispezione utilizzata per il rilevamento e la classificazione dei difetti può anche monitorare le proprietà del film su vasta area, senza bisogno di hardware aggiuntivo.

- Le telecamere ad alta velocità e le illuminazioni extra-luminose di Dr. Schenk sono state sviluppate internamente e sono perfettamente abbinata l'una all'altra; esse forniscono immagini di difetti da viste multiple (MIDA), la base per un'analisi completa dei difetti;
- MIDA X, un potente software di segmentazione e classificazione basato sull'intelligenza artificiale, analizza ogni difetto e l'area circostante per classificarlo in modo accurato e automatico; nessun difetto passa inosservato e i difetti critici non vengono classificati in modo errato;
- Questo viene combinato con il monitoraggio delle proprietà complessive del materiale per garantire, ad esempio, che gli strati di rivestimento siano sufficientemente spessi per svolgere la funzione desiderata, ma non più del necessario.

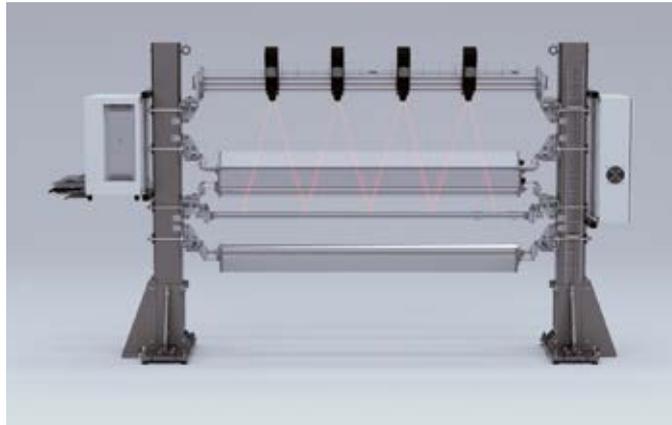


Figure 2: EasyInspect del Dr. Schenk
Figure 2: Dr. Schenk EasyInspect

In che modo le aziende produttrici traggono vantaggio dalle soluzioni di ispezione Dr. Schenk?

- Possono semplificare il loro lavoro ottimizzando il rilevamento, la segmentazione e la classificazione di eventuali difetti nei loro materiali.
- Possono risparmiare materiale di rivestimento costoso non applicando più del necessario ed escludendo dalla lavorazione successiva il materiale che non soddisfa i loro standard di qualità.
- Possono garantire la funzionalità dei loro film applicando esattamente la quantità necessaria

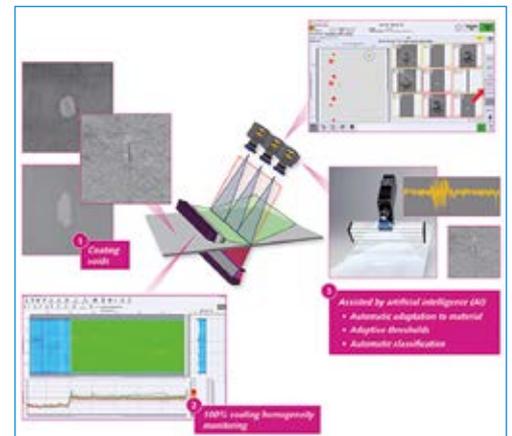
di materiale di rivestimento.

- I dati sulla qualità ottenuti da una soluzione di ispezione Dr. Schenk creano una base flessibile ed espandibile da cui derivare varie strategie: ottimizzazione dei processi, azioni di assistenza alle macchine e persino gestione delle forniture, il tutto completo di dati per la pianificazione dei prodotti e l'ottimizzazione della resa.
- La capacità di abbinamento degli

strumenti nel tempo aiuta i produttori ogni volta che la loro produzione viene ampliata, fornendo un sistema identico a quello già in uso; ciò rende molto efficiente l'avvio e riduce al minimo i tempi e i costi di formazione del personale.

Figure 3: Semplificare la vita lavorativa - EasyInspect di Dr. Schenk offre l'analisi dei difetti a immagine multipla (MIDA) dei difetti locali, segmentazione e classificazione assistita dall'intelligenza artificiale e monitoraggio di grandi aree, tutto in un unico sistema.

Figure 3: Simplify your work life - Dr. Schenk EasyInspect offers multiple image defect analysis (MIDA) of local defects, AI-assisted segmentation and classification, and large-area monitoring all-in a single system.



Marzo 14-16
Monaco

Visitateci
a lo stand 376

75 ANNI DI ZECHER SIGNIFICA

- 75 anni di qualità "Made in Germany"
- 75 anni di esperienza nei rulli anilox ceramici e cromati
- 75 anni di sviluppo di soluzioni individuali per rulli anilox
- 75 anni di servizio ottimizzato per rotoli e maniche anilox
- 75 anni di competenza con incisioni innovative

Partner tecnico commerciale per l'Italia

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

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



Gallus è pronta per il futuro: Dario Urbinati è il nuovo amministratore delegato

ABBIAMO PARLATO IN ESCLUSIVA CON DARIO URBINATI PER ESPLORARE IL SUO NUOVO RUOLO, COMPRENDERE MEGLIO LA SUA VISIONE DEL SETTORE E SAPERNE DI PIÙ SUI RECENTI ANNUNCI TECNOLOGICI COME GALLUS ONE, OLTRE A DISCUTERE I MOMENTI SALIENTI DEL 2022 E LE PREVISIONI DI DARIO PER IL 2023. SOSTITUISCE FRANK SCHAUM, CHE ORA DIRIGERÀ LA DIVISIONE STAMPA DI HEIDELBERG, LA SOCIETÀ MADRE DEL GRUPPO DI 300 DIPENDENTI, E CHE RIMARRÀ A CAPO DEL SUO CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

Dario Urbinati è il nuovo CEO di Gallus, un ritorno alla società svizzera che fa parte di Heidelberg dal 2014, dopo aver trascorso 9 anni con Gallus all'inizio della sua carriera. Ora è pronto a guidare il mercato della banda stretta verso un futuro più sostenibile e redditizio, con nuove tecnologie rivoluzionarie per raggiungere questo obiettivo, come la Gallus One lanciata di recente: la prima macchina da stampa per etichette completamente digitale dell'azienda. Dario Urbinati ha una importante formazione nel settore dell'industria grafica e, più specificamente, in quello delle etichette. Nel 2007 è entrato a far parte di Gallus per la prima volta. Fino al 2016 ha ricoperto diversi incarichi all'interno di Gallus tra cui, più recentemente, Amministratore delegato della regione del sud-est asiatico.

Successivamente è entrato nella filiale cinese del produttore italiano di macchine industriali Omet, dove ha ricoperto il ruolo di Direttore Generale per il segmento della banda stretta/media.

È poi passato al produttore di soluzioni per finiture metalliche, ACTEGA Metal Print, come direttore delle vendite e del marketing tra il 2019 e il 2021, prima di decidere di tornare nel gruppo svizzero, Gallus, come direttore delle vendite e dell'assistenza.

"Tutte queste esperienze sono preziose per me perché mi

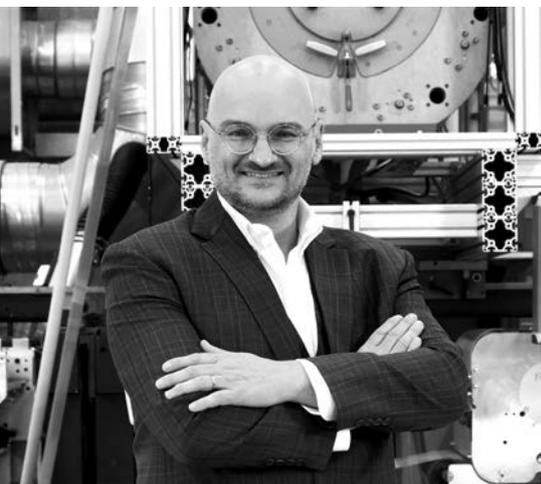
hanno permesso di continuare a imparare e crescere professionalmente. Sono tornato in Gallus perché è un'azienda molto forte, con radici profonde e un marchio forte. Sono molto felice di accettare questo incarico prestigioso ma anche stimolante, e di tornare nell'azienda che mi ha dato molte delle mie prime opportunità a livello manageriale", ci ha detto Dario con un sorriso.

CONVENZIONALE E DIGITALE FIANCO A FIANCO

Ma cosa significa lavorare con Gallus oggi? Per Dario è un onore, non solo avere la fiducia del consiglio di amministrazione di Gallus e Heidelberg, ma anche "poter lavorare con una squadra così impegnata ed entusiasta. Grazie al loro duro lavoro, la reputazione di Gallus è molto buona e l'azienda ha dimostrato di avere nel proprio DNA la forza di reinventarsi, di offrire innovazione insieme ai nostri esperti di tecnologia e, di conseguenza, di essere parte importante della trasformazione digitale", spiega Dario. Naturalmente, una delle misure più vere e importanti delle prestazioni di qualsiasi produttore viene dai suoi clienti e la prova delle straordinarie tecnologie e delle relazioni con i clienti di Gallus risulta dalle migliaia di installazioni Gallus in tutto il mondo.

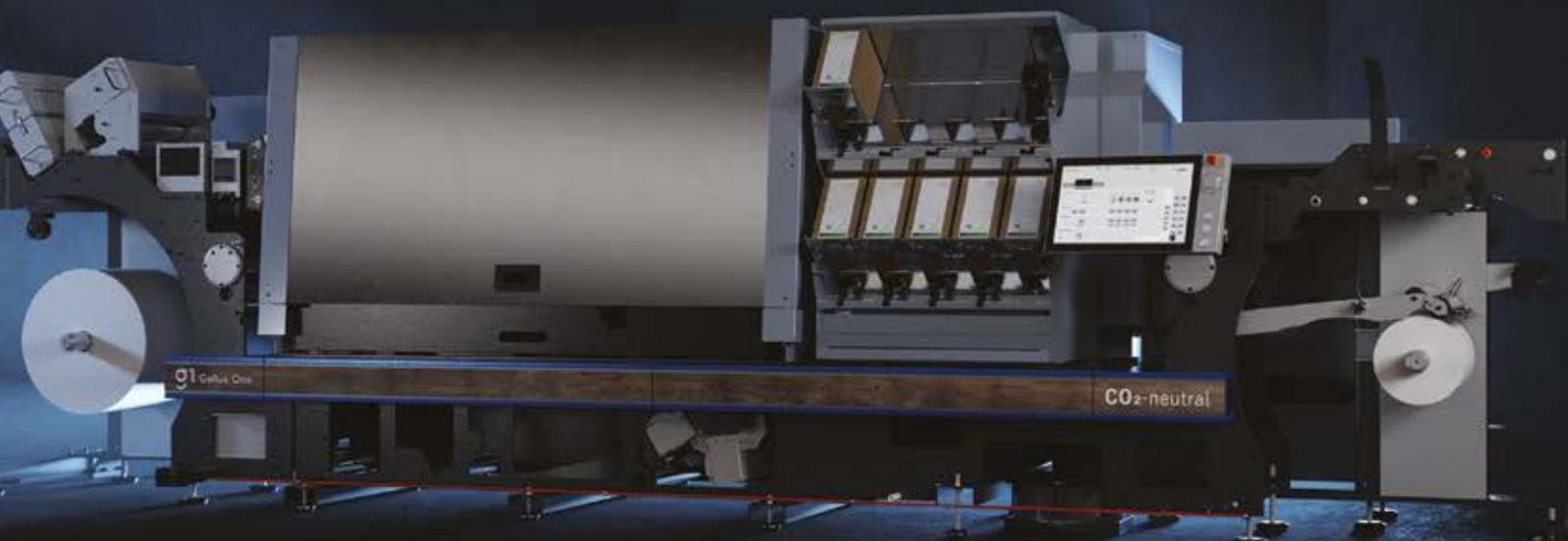
A questo proposito, l'obiettivo di Dario è molto chiaro: "è mia intenzione portare avanti questa eredità che Gallus ha accumulato negli anni. Puntiamo a continuare a fornire una tecnologia sempre più all'avanguardia per rispondere alle sfide dei nostri clienti, che cercano processi rapidi, efficienti e di alta qualità. Ciò significa guidare l'automazione non solo nella stampa digitale, ma anche nella

Dario Urbinati
nuovo CEO di Gallus



g1 Gallus One

Trasforma in digitale le etichette



Colore CMYK + White	Velocità 70 m/min	Risoluzione nativa 1200x1200 dpi	Formato stampa 340 mm	Produttività 1428 m ² /h
------------------------	----------------------	-------------------------------------	--------------------------	--



Scopri di più:
gallus-one.com

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

stampa convenzionale. Comprendiamo che nel settore della banda stretta ci sarà ancora spazio per la stampa convenzionale negli anni a venire; realisticamente, ci vorranno diversi anni prima che tutte le etichette vengano stampate in digitale”.

Tuttavia, per tenere il passo con la trasformazione digitale in continua evoluzione, offrire una serie completa di soluzioni e migliorare il portafoglio di macchine da stampa per etichette convenzionali e ibride, l'azienda ha lanciato la Gallus One lo scorso agosto. Gallus One è specificamente progettata per rimuovere la barriera del costo totale di proprietà (TCO) per le macchine digitali per etichette da bobina a bobina, con il più alto livello di automazione e tecnologie basate su cloud. In tal modo, per la prima volta fornisce ai marchi la possibilità di stampare etichette digitali di alta qualità convenienti e sostenibili.

Progettata per innescare una trasformazione in tutto il settore, la Gallus One, una macchina da stampa digitale

inkjet UV per etichette da bobina a bobina e 340 mm di larghezza, è costruita sulla piattaforma di stampa Gallus Labelmaster. Dario sottolinea che “stiamo combinando i punti di forza delle tecnologie di stampa convenzionali e digitali, fondendoli a vantaggio dei nostri clienti e con il TCO più basso possibile. Ci siamo anche concentrati sulla combinazione dell'automazione con soluzioni cloud avanzate per una facile standardizzazione dei lavori tra le macchine, per la de-centralizzazione della catena del valore”.

PERSEGUIRE LA SOSTENIBILITÀ COME MODO STANDARD DI SVOLGERE UN'ATTIVITÀ

Gallus riconosce che non c'è tempo da perdere per portare la sostenibilità in cima all'agenda delle cose da fare, ma l'azienda ha iniziato il suo percorso sostenibile molti anni fa. L'ampio programma di sostenibilità dell'azienda è già certificato ISO 14001 e, di conseguenza, Gallus prevede di rendere i suoi prodotti carbon neutral nel 2023, quando il mercato vedrà probabilmente la prima rotativa a banda stretta in grado di raggiungere questo traguardo.

Oltre a rafforzare la sua attenzione alla responsabilità economica, sociale e ambientale, Gallus ha collaborato con lo specialista di soluzioni climatiche, Forliance, per



ENGLISH Version

Gallus is ready for the future: Dario Urbinati is new CEO

WE SPOKE EXCLUSIVELY WITH DARIO URBINATI TO EXPLORE HIS NEW ROLE, BETTER UNDERSTAND HIS VISION FOR THE INDUSTRY, AND LEARN MORE ABOUT RECENT TECHNOLOGY ANNOUNCEMENTS SUCH AS THE GALLUS ONE – AS WELL AS DISCUSSING THE HIGHLIGHTS OF 2022 AND DARIO'S PREDICTIONS FOR 2023. HE REPLACES FRANK SCHAUM, WHO WILL NOW HEAD THE PRINT DIVISION OF HEIDELBERG, THE PARENT COMPANY OF THE 300-EMPLOYEE GROUP, AND WHO WILL REMAIN AS HEAD OF ITS BOARD OF DIRECTORS.

Dario Urbinati is the new CEO of Gallus, a return to the Swiss company that has been part of Heidelberg since 2014, having spent 9 years with Gallus earlier in his career. Now, he is ready to drive the narrow web market towards a more sustainable and profitable future, providing revolutionary new technologies to achieve this, such as the recently-launched Gallus One: the company's first fully digital label press.

Dario Urbinati has a strong background in the graphic industry sector, and more specifically, in the label industry. It was in 2007 that he joined Gallus for the first time. Until 2016, he held various positions within Gallus including, most recently, Managing Director of the Southeast Asia region. He then joined the Chinese subsidiary of Italian industrial machinery manufacturer, Omet, where he held the role of General Manager for the narrow/medium width segment. He then

moved on to metallic embellishments solutions manufacturer, ACTEGA Metal Print, as Director of Sales and Marketing between 2019 and 2021, before deciding to return to the Swiss group, Gallus, as Director of Sales and Service.

“All these experiences are precious to me because they've enabled me to continue learning and developing professionally. I came back to Gallus because it is a very strong company with deep roots and a powerful brand. I am very happy to accept this prestigious but also challenging position, and to return to the company which provided many of my earliest opportunities at managerial level”, Dario said to us with a smile.

CONVENTIONAL AND DIGITAL SIDE BY SIDE

But what does it mean to work with Gallus today? For Dario, it is an honor, not only to have the trust of Gallus and Heidelberg's board of directors but also “to be able to work with such a committed and enthusiastic team. Thanks to the team's hard

work, Gallus's reputation is very good and the company has proven to have in its DNA the strength to reinvent itself, to offer innovation alongside our technology experts, and consequently to be a part of leading the digital transformation”, he explains. Naturally, one of the truest and most important measures of any manufacturer's performance is by its customers and the proof of Gallus' impressive technologies and customer relationships can be seen in the thousands of Gallus solutions installed all over the world.

In this regard, Dario's goal is very clear: “it's my intention to drive forward this legacy that Gallus had gained over the years. We are aiming to continue providing more state-of-the-art technology in response to solving the challenges of our customers, who are seeking fast, efficient, high-quality processes. This means driving automation across not only digital printing but also in conventional printing. We understand that in the narrow web industry, there will still be a place for conventional printing for years to come;

Museo Ferrari
Maranello

Future of
FLEXO

the real **REVOLUTION** in flexo print

February **21st** 2023

February **22nd** 2023

February **23rd** 2023

all the new solutions
FOR FLEXO CONVERTERS



www.zdue.it



www.reproflex3.com



www.gamaiec.com



www.tamburinisrl.it

EVENTO SU INVITO

compensare le emissioni rimanenti dal suo processo di produzione. “La sostenibilità deve essere la norma oggi. Usare la sostenibilità come strumento di marketing non è il modo giusto per aggiungere valore a un prodotto. Gallus vuole sottolineare tutti gli aspetti importanti delle sue soluzioni, trasformazione, automazione, caratteristiche tecnologiche e, naturalmente, i vantaggi in termini di sostenibilità, con uguale importanza. Deve essere ‘normale’ essere sostenibili, e in questo modo potremmo ispirare altri partner del settore a seguire il nostro esempio”, afferma Dario.

GALLUS CELEBRERÀ IL SUO CENTENARIO NEL 2023

Per Gallus il 2022 è stato un buon anno, che ha permesso all'azienda di raggiungere i suoi obiettivi, compiere progressi significativi nello sviluppo di tecnologie visionarie e ottenere un grande successo per la nuova Gallus One, che secondo quanto riferito è stata ben accolta dal mercato, infatti sono già state vendute alcune macchine. Il 2023 sarà un anno ancora più entusiasmante per l'azienda, che celebrerà il suo centenario. “Ad aprile 2023 stiamo progettando di aprire il Gallus Experience Center a San Gallo: un campus digitale, che fungerà da punto di contatto per l'industria globale. Presenteremo sia



prodotti convenzionali che digitali, software e soluzioni basate su cloud, e macchine di nuova generazione che stiamo sviluppando in questo momento. Il centro sarà un laboratorio per promuovere l'innovazione e la sostenibilità e provare cose nuove, in collaborazione con i partner di Gallus, oltre ad essere un polo formativo e un centro di accoglienza”.

Alla fine della nostra conversazione con Dario, gli abbiamo chiesto quanto sia importante per Gallus il mercato italiano e la sua risposta è stata incoraggiante e promettente. “Il mercato italiano è estremamente importante per noi. Abbiamo una squadra fantastica in Italia, supportata da Heidelberg. Abbiamo diverse macchine digitali e convenzionali installate in Italia e continueremo ad essere vicini al mercato italiano nel miglior modo possibile. In base alla nostra esperienza, il mercato qui è pronto e disposto a testare e adottare nuove tecnologie e innovazioni, quindi siamo fiduciosi ed entusiasti per l'anno a venire”. ■



realistically, it will be several years before all labels are digitally printed”.

However, to keep up the pace with the ever-advancing digital transformation, offer a comprehensive set of solutions, and enhance the company's conventional and hybrid portfolio of label presses, the company launched the Gallus One last August. The Gallus One is specifically designed to remove the Total Cost of Ownership (TCO) barrier for machines for reel-to-reel digital labels, with the highest level of automation and cloud-based technologies to date.

In doing so, it provides brands access to cost effective and sustainable, high quality digital labels for the first time market wide. Engineered to spark a transformation across the industry, the Gallus One, a 340-mm wide roll-to-roll UV inkjet digital inline

labels press, is built on Gallus Labelmaster press platform. Dario underlines that “we are combining the strengths of conventional and digital printing technologies, merging them to the benefit of our customers and the lowest possible TCO. We have also focused on combining automation with advanced cloud solutions for an easy standardization of jobs across machines, for the decentralization of the value chain”.

PURSUUE SUSTAINABILITY AS A STANDARD WAY OF DOING BUSINESS

Gallus recognizes that there is no time to waste in bringing sustainability to the top of the agenda, but the company started its sustainable path many years ago.

The company's comprehensive sustainability program is already ISO 14001 certified

and consequently, Gallus plans to make its products carbon neutral in 2023, when the market will likely see the first narrow web press to meet this milestone.

In addition to strengthening its focus on economic, social and environmental responsibility, Gallus has partnered with climate solutions specialist, Fortiance, to offset the remaining emissions from its production process.

“Sustainability needs to be the norm today. Using sustainability as a marketing tool is not the right way to add value to a product. Gallus wants to emphasize all the important aspects of its solutions, transformation, automation, technological features, and of course sustainability benefits, with equal importance. It needs to be normal to be sustainable, and in this way we might inspire other industry partners to follow our example”, states Dario.

GALLUS WILL CELEBRATE ITS HUNDRETH ANNIVERSARY IN 2023

According to Gallus, 2022 was a good year, which allowed the company to reach its goals, make significant progress in developing visionary pipeline technologies, and achieve great success for the newly launched Gallus One, which was reportedly well-received by the market and has

already seen presses sold. 2023 will be an even more exciting year for the company, which is set to celebrate its 100-year anniversary. “In April 2023 we are planning to open the Gallus Experience Center in St. Gallen: a digital campus, which will act as a touchpoint for global industry. We are going to showcase both conventional and digital products, software and cloud-based solutions, as well as next-generation machines that we are developing right now. The center will be a laboratory to foster innovation, drive sustainability and try new things, collaboratively, together with Gallus partners, as well as providing an education hub and hospitality center”.

As we concluded our conversation with Dario, we asked him how important the Italian market is for Gallus, and his answer was encouraging and promising.

“The Italian market is extremely important for us. We have a fantastic team in Italy, supported by Heidelberg. We have several digital and conventional machines installed in Italy and we will continue to support the Italian market in the best way possible. From our experience, the market here is ready and willing to test and adopt new technologies and innovations, so we are confident and excited for the year ahead”.



Macchine per il taglio di film, alluminio e carta

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



H7Group S.r.l.

Via Rogola, 14 - 23826 Mandello del Lario (LC) - Italy

Tel. +39 0341732189 - info@h7group.it

www.h7group.it

Osservatorio Economico Gipea 11^a edizione: nel 2022 cresce il fatturato trainato dall'aumento dei costi

Dopo un breve saluto istituzionale del Presidente Elisabetta Brambilla e un focus sui recenti aggiornamenti normativi curato dal Direttore Italo Vailati, fra cui etichettatura ambientale entrata in vigore il 1 gennaio 2023, plastic tax (rinviata ma si va verso un'auspicata cancellazione), contributo ambientale, packaging waste, il Dott. Cinti ha presentato l'Osservatorio sviluppato a partire dai dati del 2021. L'indagine è stata condotta su un campione di 84 aziende, per un fatturato totale di € 832 milioni. A fronte di un campione che include un minor numero di imprese, nel tempo è cresciuta la popolazione delle aziende di dimensione maggiore e il relativo peso in termini di fatturato: le 25 imprese con ricavi superiori a € 10 milioni rappresentano quasi il 70% del fatturato del campione, mentre se a esse si aggiungono le 28 aziende con ricavi tra € 5 e 10 milioni, si raggiunge il 90% del fatturato del campione. Il settore risulta concentrato prevalentemente nel nord Italia (l'80% delle aziende si concentra in

5 regioni: Lombardia, Emilia Romagna, Piemonte, Veneto e Toscana).

I dati Eurostat, elaborati dal Centro Studi Assografici, evidenziano nel 2021 una significativa crescita della produzione in valore di etichette autoadesive in Italia (+8,2%), dopo i moderati cali del 2019 e del 2020 caratterizzati dal-

LO SCORSO 30 NOVEMBRE SI È TENUTA L'ANNUALE PRESENTAZIONE DELL'OSSERVATORIO ECONOMICO GIPEA, GIUNTO ALLA SUA 11^ª EDIZIONE. RELATORI DELL'EVENTO, ANCHE QUEST'ANNO, SONO STATI IL DOTT. GIANLUCA CINTI DI STUDIO PARTNERS, CHE HA CURATO L'OSSERVATORIO, E IL PROF. FEDERICO VISCONTI, RETTORE DELL'UNIVERSITÀ LIUC, CHE HA COMMENTATO I DATI SETTORIALI FORNENDO UNA VISIONE DI PIÙ AMPIO RESPIRO



la pandemia Covid-19, con un valore della produzione che supera ampiamente i valori del 2018 (+€ 31 milioni, +4,1%). In particolare, si evidenzia una crescita dell'export in termini assoluti, pari al 19% della produzione (dal 18% nel 2020).

Ampliando lo sguardo all'EU, l'Italia risulta seconda per crescita soltanto alla Spagna (+28,4%), ed è seguita da Francia (+3,5%), Germania (-0,9%) e Olanda (-2,1%).

Questo quadro trova conferma nei dati Finat Radar, che evidenziano un 2021 complessivamente di crescita significativa (+9,2%), sostanzialmente in linea con quanto osservato da Eurostat per UE 27 (+10,4%). Analogamente, la crescita di Southern Europe (+8,9%) è in linea con quanto rilevato dall'Osservatorio GIPEA per l'Italia (+10,4%).

Il 2021 si conferma dunque un anno di recupero dei fatturati per la maggior parte delle aziende del campione, dopo un 2020 che invece era stato in prevalenza negativo. In particolare, si rileva una crescita significativa della propensione all'export: le esportazioni valgono il





PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING

La nostra ricerca della qualità non poteva piegarsi a retini preconfezionati tra i quali scegliere.

Nel nostro mestiere la vera differenza è nell'intervento umano. Nella possibilità di sfruttare la tecnologia al meglio in base all'esperienza e alle capacità di chi la utilizza. Ogni stampatore e ogni materiale hanno esigenze diverse che solo il poter andare oltre lo "standard" permette di assecondare al meglio.

Scopri come retini e pattern "creati" in base alle tue esigenze ti consentano una migliore stesura e un notevole risparmio di inchiostro, sfumature più morbide e qualità senza compromessi.

Non accontentarti di un vestito preconfezionato.

Pretendine uno su misura.

Chiedi info e prove gratuite ai nostri tecnici.



PARTNER NON FORNITORI

2G&P srl - Via E. Mattei 19/21 - 20037 Paderno Dugnano (MI) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - www.duegiepi.com
prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità



24,6% dei ricavi 2021 (erano il 21% nella precedente edizione dell'Osservatorio).

Rispetto al 2020, si nota una riduzione del numero di aziende in perdita (9 vs 12) e anche il numero di aziende con risultato d'esercizio eccellente (17 vs 18), mentre cresce la «fascia media» di aziende con risultati positivi. Il calo delle riserve di liquidità, accumulate nel 2020 grazie alle misure governative per la gestione emergenziale, e l'incremento delle passività finanziarie a breve e medio-lungo termine, determinano invece un significativo peggioramento della posizione finanziaria netta delle

imprese del settore, pur rimanendo entro livelli fisiologici. Il miglioramento del margine operativo nel 2021 consente in ogni caso di ottenere un miglioramento della redditività del capitale investito netto.

A chiusura della presentazione, si è posto l'accento su quelli che sono i principali punti critici con i quali le aziende dovranno fare i conti nel corso del prossimo anno, come la necessità di compensazione della crescita dei prezzi delle materie prime e dell'energia, il contenimento dei costi, le opportunità offerte dalla crescente apertura internazionale del settore, il mantenimento dell'indebitamento finanziario entro le soglie di sicurezza.

In una situazione del genere è complicato guardare alle strategie future con un occhio alle esigenze del presente. L'invito del prof Visconti rivolto agli imprenditori è di fermarsi ogni tanto a studiare, vedere cosa stanno facendo gli altri, ragionare per un periodo medio lungo che possa di fatto aiutare le imprese a migliorare la propria produttività e redditività. ■

ENGLISH Version

Giipea Economic Observatory – 11th edition: turnover grew in 2022 driven by rising costs

THE ANNUAL PRESENTATION OF THE GIPEA ECONOMIC OBSERVATORY, NOW IN ITS 11TH EDITION, WAS HELD ON 30 NOVEMBER. ONCE AGAIN THE SPEAKERS OF THE EVENT WERE DR. GIANLUCA CINTI OF STUDIO PARTNERS, WHO OVERSAW THE OBSERVATORY, AND PROF. FEDERICO VISCONTI, RECTOR OF LIUC UNIVERSITY, WHO COMMENTED THE SECTORAL DATA BY PROVIDING A BROADER VISION

After a brief institutional greeting from president Elisabetta Brambilla and a focus on the recent regulatory updates curated by director Italo Vailati, including environmental labeling which entered into force on 1 January 2023, plastic tax (postponed but we are going towards a hoped-for cancellation), environmental contribution, packaging waste, Dr. Cinti presented the Observatory developed starting from 2021 data.

The survey was conducted on a sample of 84 companies, for a total turnover of €832 million. With a sample that includes a smaller number of companies, the population of larger companies and their relative weight in terms of turnover has grown over time: the 25 companies with revenues exceeding €10 million represent almost 70% of the turnover of the sample. If you add the 28 companies with revenues

between €5 and 10 million, 90% of the sample's turnover is reached. The sector is mainly concentrated in northern Italy (80% of companies are concentrated in 5 regions: Lombardy, Emilia Romagna, Piedmont, Veneto and Tuscany).

Eurostat data, processed by Centro Studi Assografici, show a significant growth in production of self-adhesive labels in Italy in 2021 (+8.2%), after the moderate drops in 2019 and 2020 characterized by Covid-19 pandemic, with a production value that largely exceeds the values of 2018 (+€31 million, +4.1%). There is a growth in exports in absolute terms, equal to 19% of production (from 18% in 2020).

Broadening our gaze to EU, Italy is second in terms of growth only to Spain (+28.4%), and is followed by France (+3.5%), Germany (-0.9%) and the Netherlands (-2.1%).

This picture is confirmed by Finat Radar data, which show an overall significant growth in 2021 (+9.2%), substantially in line with what was observed by Eurostat for EU 27 (+10.4%). Similarly, the growth of Southern Europe (+8.9%) is in line with the findings of GIPEA Observatory for Italy (+10.4%).

2021 is therefore confirmed as a year of recovery in turnover for most of the companies in the sample, after a 2020 that was instead mainly negative. There has been a significant growth in the propensity to export: exports are worth 24.6% of 2021 revenues (they were 21% in the previous edition of the Observatory).

Compared to 2020, there is a reduction in the number of loss-making companies (9 vs 12) and also the number of companies with excellent operating results (17 vs 18), while the "middle range" of companies with positive results is growing.

The drop in liquidity reserves, accumulated in 2020 thanks to government measures for emergency management, and the in-

crease in short and medium/long-term financial liabilities, instead lead to a significant deterioration in the net financial position of companies in the sector, but remaining within physiological levels. The improvement in the operating margin in 2021 allows in any case to obtain an improvement in the return on net invested capital.

At the end of the presentation, emphasis was placed on the main critical points that companies will have to deal with over the next year, such as the need to offset the growth in the prices of raw materials and energy, cost containment, the opportunities offered by the growing international opening of the sector, the maintenance of financial debt within safety thresholds.

In such a situation it is difficult to look at future strategies with an eye to the needs of the present. Prof. Visconti's invitation to entrepreneurs is to stop every now and then to study, see what others are doing, and consider a medium-long term that can actually help companies improve their productivity and profitability.





ECO FLEXXO

NOVITA'

BASTA OLIO DIATERMICO!

PROVA I NUOVI DISTILLATORI
BREVETTATI AD INDUZIONE



- Niente olio diatermico
- Costi di manutenzione dimezzati
- Tempi di ciclo ridotti
- **RISPARMIO ENERGETICO**



ECO FLEXXO SRL
www.flexo.ecoaironline.com
fonti@ecoaironline.com
+39 3338182387

FLEXXO CLEANING SOLUTION

Innovativa struttura mono-materiale, completamente riciclabile per applicazioni di imballaggi flessibili

NORDMECCANICA IN COLLABORAZIONE CON L'UNIVERSITÀ DI PARMA E UN SELEZIONATO GRUPPO DI QUALIFICATI PARTNER TECNICI HA AVVIATO UN PROGETTO DI RICERCA E SVILUPPO DENOMINATO REMOPACK (RECYCLABLE MONO-MATERIAL FOR PACKAGING)



Il progetto richiederà un investimento significativo per la durata prevista di 3 anni. A conferma dell'importanza del tema e dell'attenzione delle autorità politiche alla materia, il progetto si è aggiudicato un finanziamento a fondo perduto dal Ministero dello Sviluppo Economico.

Obiettivo del progetto sarà la messa a punto di una struttura di imballaggio flessibile monomateriale ad alta barriera completamente riciclabile.

Con il termine mono-materiale viene indicato un composto laminato costituito da strati di film fabbricati con lo stesso polimero di base. Le attuali linee guida indicano la percentuale minima per qualificarsi come "monomateriale" in un intervallo compreso tra l'80 e il 90%, variabile paese per paese. Essendo la percentuale rimanente una quantità tollerata di componenti

non riciclabili.

L'obiettivo finale del progetto è una struttura laminata composta da più strati di film, tutti realizzati con lo stesso polimero completamente riciclabile. La struttura attraverso il contributo combinato di laminazione completata con l'utilizzo di adesivi completamente riciclabili, rivestimenti barriera, deposizione di AlOx in un metallizzatore sottovuoto, e tecnologie sviluppate per emendare la tipica fragilità dello strato AlOx dovrà raggiungere proprietà meccaniche e barriera molto elevate per soddisfare la crescente domanda di prestazioni registrate per l'imballaggio flessibile. L'obiettivo ultimo del progetto sarà la realizzazione di una struttura costituita nella più alta percentuale possibile di componente "completamente riciclabile".

L'innovazione consiste nello spingere la riciclabilità

INTESA SANPAOLO premia NORDMECCANICA tra le "IMPRESE VINCENTI" 2022



Nell'ambito della 4ª edizione di Imprese Vincenti, progetto promosso ed ideato da Intesa Sanpaolo, Nordmeccanica è stata selezionata fra 4.000 imprese e premiata come eccellenza imprenditoriale italiana.

Grazie alla sua continua capacità di innovazione, si pone fra le PMI italiane alla guida della transizione verso la sostenibilità, promuovendo la crescita del nostro paese e dando nuovo slancio all'economia italiana.



all'estremo fornendo tuttavia un costo di processo competitivo con le tecnologie tradizionali.

Lo sviluppo del progetto richiederà il contributo di numerosi partner di alto livello, ognuno leader nel rispettivo segmento di mercato. La gestione di un gruppo di ricerca e sviluppo di questa complessità che mira a risultati altamente innovativi richiede competenze estese e conoscenze tecniche significative. Nordmeccanica è stata confermata dalle autorità pubbliche nel ruolo di leader del progetto in riconoscimento dei risultati raggiunti nei precedenti progetti di ricerca e sviluppo e in riconoscimento del suo ruolo storico di innovatore nel nostro settore.

Partner nel ruolo di leadership sarà l'Università di Parma. Con il suo Centro Interdipartimentale di Ricerca per il Packaging, l'Università di Parma ricopre un ruolo di primissimo piano nella ricerca a livello accademico in questo segmento in Europa. Parma è infatti la sede dell'EFSA, l'Autorità europea per la sicurezza alimentare, l'autorità responsabile dello screening e della valutazione delle nuove tecnologie e innovazioni nella filiera alimentare.



A TU PER TU CON **VINCENZO CERCIELLO**, VICEPRESIDENTE **NORDMECCANICA**

Quale sarà il ruolo di Nordmeccanica in questo progetto?

“Nordmeccanica ricopre, in collaborazione con l'Università di Parma, il ruolo di coordinatore del progetto. Praticamente saremo il collettore dei risultati di tutte le fasi e coordineremo le azioni dei vari membri del team. Ovviamente prenderemo cura dei processi tecnologici legati alle fasi di conversione che si attuano per mezzo delle nostre macchine: accoppiamenti, spalmature, metallizzazioni.

Da un punto di vista delle tecnologie di produzione, verranno utilizzate macchine già esistenti, o prevedete delle evoluzioni per soddisfare le esigenze di produzione di questi mono-materiali?

“L'obiettivo è quello di permettere ai convertitori di realizzare a costo contenuto imballi flessibili innovativi, di conseguenza l'utilizzo di parchi macchine esistenti è un dei dati di base del progetto. Resta inteso che se lo sviluppo della ricerca suggerirà la necessità di utilizzare processi che richiedano innovazione anche nel

ENGLISH Version

Innovative mono-material, fully recyclable structure for flexible packaging applications

NORDMECCANICA IN COOPERATION WITH PARMA UNIVERSITY AND A SELECTED GROUP OF QUALIFIED TECHNICAL PARTNERS LAUNCHED AN R&D PROJECT NAMED REMOPACK (RECYCLABLE MONO-MATERIAL FOR PACKAGING)

The project will require a significant investment over the 3 years planned duration. To confirm the importance of the topic and the attention of the political authorities to the matter the project has been awarded a not-repayable financing from the Italian Ministry of Economic Development.

Target of the project will be the development of a mono-material high barrier fully recyclable flexible packaging structure. With the term mono-material is indicated a laminated compound made from layers of films manufactured out of the same

base polymer. Current guidelines indicate the minimum percentage to qualify for mono-material in a range from 80 to 90%, variable country by country. Being the remaining percentage a tolerated amount of not-recyclable components.

The final target of the project is a laminated structure made of multiple film layers, all layers made of the same fully recyclable polymer. The structure through the combined contribution of lamination completed with the use of fully recyclable adhesives, barrier coatings, AlOx deposition in a vacuum metallizer, and technologies develop-

ped to amend the typical AlOx layer fragility will have to achieve very high mechanical and barrier properties to comply with the increased demand of performances recorded for flexible packaging. The target mono-material percentage for the project is to be as close as possible for the entire laminated compound to fully recyclable. The innovation consists in pushing recyclability to the extreme while providing a process cost competitive with traditional

technologies.

The development of the project will require the contribution of many high-level partners. All of them leading their specific market segment. Managing an R&D group of this complexity targeting highly innovative results requires extended expertise and significant technical knowledge. Nordmeccanica has been approved by public authorities in the leading role in recognition of the achievements reached in previous R&D





BMATIC 4.0

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

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

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



macchinario, tali innovazioni verranno opportunamente valutate e sviluppate”.

Quali sono le complessità tecniche per arrivare a garantire un packaging mono-materiale completamente riciclabile?

“L'utilizzo nella maggiore percentuale possibile dello stesso materiale riciclabile nella composizione del complesso laminato. Oggi gli imballi hanno il compito di garantire “durata” al prodotto confezionato. In altre parole, di prolungare il più possibile i termini di scadenza di un dato prodotto. Questo lo si ottiene schermando il materiale da luce, ossigeno, umidità etc. Il risultato lo si ottiene laminando materiali che offrano, nel complesso dell'imballo, garanzia di prestazione. È la disomogeneità dei materiali laminati a impedirne il riciclo. Vetro e metallo si riciclano facilmente in quanto l'imballo, ad esempio bottiglie e barattoli di vetro, sono omogeneamente costituiti da un solo materiale, il vetro. Nel caso degli imballi flessibili, la grande varietà di benefici offerti da questa categoria di prodotti viene pagata attraverso il fatto che un complesso di laminati fatti da materiali non omogenei, non ne permette il riciclo. Il complesso “monomateriale” è per definizione fatto da un solo materiale e quindi riciclabile nei termini di

grandi convenienze energetiche offerti dalla tecnologia dei polimeri plastici”.

La mono-materialità è l'unico trend di sviluppo sul quale Nordmeccanica è focalizzata o ci sono altre tematiche sulle quali pensate di intervenire?

“L'innovazione in questo settore ha visto diverse fasi, quella iniziale relativa alla biodegradabilità sta attraversando una fase di rallentamento e, a oggi, l'indirizzo relativo alla riciclabilità prevale. Questo non riguarda tutte le aree del mondo, è un trend di grande attualità in Europa dove i processi di riciclo sono ben sviluppati. Quindi la risposta più appropriata è: gli studi e i progetti R&D sulla riciclabilità sono di grande attualità e in una fase di sviluppo ben avanzata. Altre tecnologie sono in fase di analisi iniziale e destinate o meno a svilupparsi su un orizzonte temporale valutabile in anni”.

projects and in acknowledgement of its historical role as innovator in our industry. Partner in the leadership role will be the University of Parma. With its Interdepartmental Research Center for Packaging, University of Parma is leading the research at academic level in this segment in Europe. Parma is in fact the home base of EFSA, the European Food Safety Authority, the authority responsible to screen and rate new technologies and innovations in the food supply chain.

FACE TO FACE WITH VINCENZO GERCIELLO, NORDMECCANICA VICE PRESIDENT

What will be the role of Nordmeccanica in this project?

“Nordmeccanica covers, in collaboration with the University of Parma, the role of project coordinator. We will practically be the collector of the results of all steps and we will coordinate the actions of the various team members. Obviously, we will take care of the technological processes

related to converting phases that are carried out by means of our machines: couplings, coatings, metallisations.

From the point of view of production technologies, will existing machines be used, or do you envisage evolutions to meet the production needs of these mono-materials?

“The goal is to allow converters to create innovative flexible packaging at low cost, consequently the use of existing machine parks is one of the basic data of the project. It is understood that if the development of research suggests the need to use processes that require innovation also in the machinery, such innovations will be suitably evaluated and developed”.

What are the technical complexities to guarantee a completely recyclable mono-material packaging?

“The use of the same recyclable material



in the highest possible percentage in the composition of the laminate complex. Today, packaging has the task of guaranteeing the lifetime of the packaged product. In other words, to extend the expiry terms of a given product as much as possible. This is achieved by shielding the material from light, oxygen, humidity, etc. The result is obtained by laminating materials that offer, in the packaging as a whole, a guarantee of performance. It is the inhomogeneity of the laminated materials that prevents their recycling. Glass and metal are easily recycled as the packaging, for example glass bottles and jars, are homogeneously made up of a single material, glass. In the case of flexible packaging, the great variety of benefits offered by this category of products is paid for by the fact that a complex of laminates made from not-homogeneous materials does not allow their recycling. The single-material complex is by definition made from a single material and therefore recyclable in terms of the gre-

at energy savings offered by plastic polymer technology”.

Is mono-materiality the only development trend on which Nordmeccanica is focused or are there other issues on which you plan to intervene?

“Innovation in this sector has seen various phases, the initial one relating to biodegradability is going through a slowdown phase and, to date, the direction towards recyclability prevails. This does not concern all areas of the world, it is a trend that is very topical in Europe where recycling processes are well developed. So the most appropriate answer is: studies and R&D projects on recyclability are very topical and in a well advanced stage of development. Other technologies are in the initial analysis phase and are destined or not to develop over a time horizon that can be evaluated in years”.



Il vostro partner ideale per le linee di imballo delle bobine

Sviluppo e produzione di linee complete per la movimentazione delle bobine. Focus sulla personalizzazione e sul processo di flusso. Scoprite le nostre soluzioni - Il nostro team è a disposizione per illustrarvi le nostre possibilità e aiutarvi a trovare le soluzioni migliori per tutte le vostre esigenze!



Tante soluzioni testate e migliorate nel corso degli anni



Soluzioni semplici ma efficaci



Elevata flessibilità e adattabilità



Servizio post-vendita



Attenzione alla soddisfazione del cliente



Esperienza

Open House

Zancaner è lieta di presentare un altro evento per tutti i produttori di bobine di film plastico.

Un evento interessante non solo per poter vedere in produzione una linea completa, ma anche per vedere la diversità di soluzioni possibili e come viene sviluppato un progetto di questo tipo, considerando tutte le variabili e le differenze che contraddistinguono ogni cliente, che fa dell'adattamento alle sue necessità un punto di forza di Zancaner.

L'evento si terrà presso la nostra sede, in provincia di Vercelli, ed avrà luogo dal 20 al 31 Marzo.

Per qualsiasi chiarimento o richiesta il nostro team è a disposizione per illustrare nel dettaglio la linea da visionare ed eventualmente collaborare con voi per migliorare il processo aziendale.

SEI Laser da 40 anni punto di riferimento per le soluzioni laser dedicate all'industria della stampa e del converting

“**T**he laser way”, sistemi laser innovativi per nuovi orizzonti, con questo motto che guida da sempre la propria filosofia operativa, SEI Laser è partita nel 1982 con molto scetticismo da parte del mercato, ma con la convinzione di poter offrire soluzioni tecnologicamente all'avanguardia per gli standard dell'epoca, tali da rivoluzionare i vari settori di riferimento. Se oggi i nuovi orizzonti sono rappresentati dalle sfide future che pongono i mercati delle arti grafiche, etichette, imballaggio flessibile, astucci pieghevoli, con la certezza di poter contare sul laser come opzione per le esigenze di produzione, allora non era così scontato, ma la visione di Ettore Fustinoni che oggi ricopre la carica di Presidente, e dei suoi soci, dopo i primi anni dedicati a sviluppare soluzioni di ingegneria elettronica conto terzi, a partire dai primi anni '90 si focaliz-

1982-2022 SEI LASER HA DA POCO CELEBRATO I SUOI PRIMI 40 ANNI AL SERVIZIO DI DIVERSE INDUSTRIE, TUTTE ACCOMUNATE DALLA POSSIBILITÀ DI VEDER APPLICATO IL LASER COME SOLUZIONE DI TAGLIO: NON SOLO METALLO, POI IL LEGNO, LA RETROILLUMINAZIONE, IL DENIM & ABBIGLIAMENTO, IL SETTORE PLASTICO, I TESSUTI TECNICI E LA VISUAL COMMUNICATION, SEI LASER È MOLTO PRESENTE NELLE ARTI GRAFICHE, ASTUCCI PIEGHEVOLI, ETICHETTE E IMBALLAGGIO FLESSIBILE CON SOLUZIONI TECNOLOGICHE AD HOC CHE HANNO RIVOLUZIONATO IL MONDO DEL TAGLIO



za verso lo studio e lo sviluppo di soluzioni di taglio tradizionali per diversi settori. Con i plotter da taglio, l'allora SEI, oggi Sei Laser, inizia ad acquisire notevole esperienza nel settore del converting di diversi materiali, fra cui carta, cartone e materiali autoadesivi per l'industria label e nei primi anni 2000 l'azienda inizia a inserire il laser come utensile da taglio, oltre ai tradizionali coltelli e frese.

TECNOLOGIA LASER: UN COLPO DI FULMINE!

“Ricordo che i primi laser, di piccole dimensioni, li importammo dagli Stati Uniti, e dopo le prime macchine, tutti ci siamo innamorati di questa tecnologia, intravedendone le enormi potenzialità applicative e scoprendo inoltre molte affinità rispetto al nostro know-how e alla nostra preparazione tecnica acquisita in 20 anni di esperienza”, racconta Ettore Fustinoni, ricordando inoltre la collaborazione con l'Università di Brescia e Milano con le quali ci furono delle attività di studio e





PACKMASTER LINE

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

EASY OPEN

Laser Systems for
Flexible Packaging



Ettore Fustinoni
Presidente
di SEI Laser

sviluppo soprattutto per quanto riguarda le ottiche dei laser.

Fu ben presto chiaro che da quel momento in avanti sarebbe stato il laser il punto di riferimento per questa piccola ma dinamica azienda bergamasca, che nel frattempo è cresciuta al punto tale da impiegare fra dipendenti e collaboratori circa 200

persone, con due sedi in Italia, il quartier generale a Curno (Bg), la produzione a Mapello (Bg) la SEI Laser Converting in provincia di Udine, due presidi in Europa (Francia e Germania con reparti commerciali), un'azienda in Cina e una in Brasile (entrambe con la produzione così da essere più competitivi nei mercati locali).

IL LASER NEL PACKAGING

“Il nostro motto è da sempre la ricerca di nuovi settori applicativi, poiché esiste sempre, in ogni settore, la possibilità di applicare un laser per diverse attività, pertanto oltre a progettare e costruire macchine su richiesta dei clienti, abbiamo iniziato a pensare a una gamma di tec-

nologie da riprodurre in serie per svariati settori, comunque di nicchia, dove il laser avrebbe potuto garantire ottime performance al cliente e a noi le giuste soddisfazioni per continuare a investire in questo progetto”, aggiunge Fustinoni.

Nasce così Sei Laser Converting a Buja in provincia di Udine, con tecnologie sviluppate dapprima per il settore delle arti grafiche dove il laser offre la possibilità di effettuare applicazioni molto particolari come i biglietti d'auguri, con intagli sempre più complessi, dove questa tecnologia può garantire ottime performance produttive e una qualità finale eccellente, le etichette e anche l'imballaggio flessibile, uno degli ultimi settori del packaging inserito nella gamma SEI Laser, che sta dando notevoli soddisfazioni all'azienda, con partnership importanti che hanno visto per esempio la collaborazione con diversi costruttori di accoppiatrici e taglierine-ribobinatrici. Grazie a queste collaborazioni è stato possibile offrire al mercato applicazioni molto particolari e innovative con finestrate o microforature nel packaging effettuate direttamente sull'accoppiatrice o sulla taglierina ribobinatrice, aprendo di fatto un nuovo sbocco di applicazione per la tecnologia laser, seppur all'interno di un mercato sì maturo come quello del packaging, ma molto dinamico e frizzante.

ENGLISH Version

SEI Laser has been a point of reference for 40 years for laser solutions dedicated to printing and converting industry

1982-2022 - SEI LASER HAS RECENTLY CELEBRATED ITS FIRST 40 YEARS AT THE SERVICE OF VARIOUS INDUSTRIES, ALL UNITED BY THE POSSIBILITY OF SEEING THE LASER APPLIED AS A CUTTING SOLUTION: NOT ONLY METAL, THEN WOOD, BACKLIGHTING, DENIM & CLOTHING, THE PLASTIC SECTOR, TECHNICAL FABRICS AND VISUAL COMMUNICATION, SEI LASER IS VERY PRESENT IN GRAPHIC, FOLDING CARTON, LABELS AND FLEXIBLE PACKAGING INDUSTRIES WITH AD HOC TECHNOLOGICAL SOLUTIONS THAT HAVE REVOLUTIONIZED THE WORLD OF CUTTING

“**T**he laser way”, innovative laser systems for new horizons, with this motto that has always guided its operating philosophy, SEI Laser started in 1982 with much skepticism from the market, but with the conviction of being able to offer tech-

nologically avant-garde solutions for the standards of the time, so innovative to revolutionize the various sectors of reference. If today the new horizons are represented by the future challenges of the markets of graphic industry, labels, flexible packaging, folding carton, with the certainty of being

able to count on the laser as an option for production needs, at that time it was not so obvious, but the vision of Ettore Fustinoni who today holds the position of pre-

sident, and of his partners, after the first years dedicated to developing electronic engineering solutions for third parties, starting from the early 90s focuses on the



SVECOM-P.E. CARBON FIBER

La nostra gamma di produzione può raggiungere una lunghezza del corpo fino a 10.000 mm e un diametro di 600 mm.

**ALBERI ESPANSIBILI
A CHIAVETTE
E A LISTELLI**

**ALBERI ESPANSIBILI
100%
FIBRA DI CARBONIO**

**TESTATE NON
ESPANSIBILI**

RULLI





A BREVE UNA NUOVA TECNOLOGIA LASER PER IL SETTORE DEL CARTONE ONDULATO E IL NUOVO DEMO CENTER

Grazie all'esperienza acquisita oggi in tutti i settori delle arti grafiche e del packaging, e volendo continuare a

crescere secondo il target prefissato dal management del 10% annuo, dato peraltro confermato anche nel 2022, è in fase di ultimazione una nuova tecnologia laser che verrà applicata al mercato del packaging in cartone ondulato.

"Il nostro obiettivo è individuare i settori più interessanti, e il Covid se da un lato ha tolto parecchio, dall'altro ha permesso ad alcuni comparti come quello dell'industria del cartone ondulato, grazie al boom dell'e-Commerce, di spiccare il volo", aggiunge Fustinoni, anticipandoci il lancio di questa nuova macchina che dovrebbe avvenire verso la metà del 2023.

Il prossimo anno vedrà anche il ritorno di Labelexpo, un appuntamento molto atteso per la divisione label di SEI Laser, che porterà in fiera le ultime innovazioni tecnologiche introdotte sulla ormai ben nota Labelmaster, sempre al centro dell'attenzione dell'R&D di SEI Laser, che sempre verso la metà dell'anno inaugurerà il nuovo Demo Center di Curno, un'area di 730 m2, che fungerà da showroom per la BU Converting. Il suo interno sarà interamente diviso tra uffici e zona dedicata alle demo per i clienti, dove saranno anche esposte le macchine di riferimento del settore applicativo, capaci di lavorare materiali quali: carta, cartoncino, cartone ondulato, etichette e banda stretta in generale. ■



study and development of traditional cutting solutions for different sectors. With the cutting plotters, SEI (the old name of the company that today is Sei Laser), begins to acquire considerable experience in the converting sector of various materials, including paper, cardboard and self-adhesive materials for the label industry and in the

early 2000s the company starts to include the laser as a cutting tool, in addition to traditional knives and cutters.

LASER TECHNOLOGY: LOVE AT FIRST SIGHT!

"I remember that we imported the first small-sized lasers from the United States, and

after the first machines, we all fell in love with this technology, glimpsing its enormous application potential and also discovering many affinities with our know-how and our technical preparation acquired in 20 years of experience", says Ettore Fustinoni, also recalling the collaboration with the University of Brescia and Milan with which there were study and development activities especially as regards laser optics.

It was soon clear that from that moment the laser would be the point of reference for this small but dynamic company in Bergamo, which in the meantime has grown to the point of employing around 200 people between employees and collaborators, with two offices in Italy, the headquarters in Curno (Bg), production plant in Mapello (Bg), SEI Laser Converting in the province of Udine, two offices in Europe (France and Germany with commercial departments), a company in China and one in Brazil (both with production so as to be more competitive in local markets).

LASER IN PACKAGING

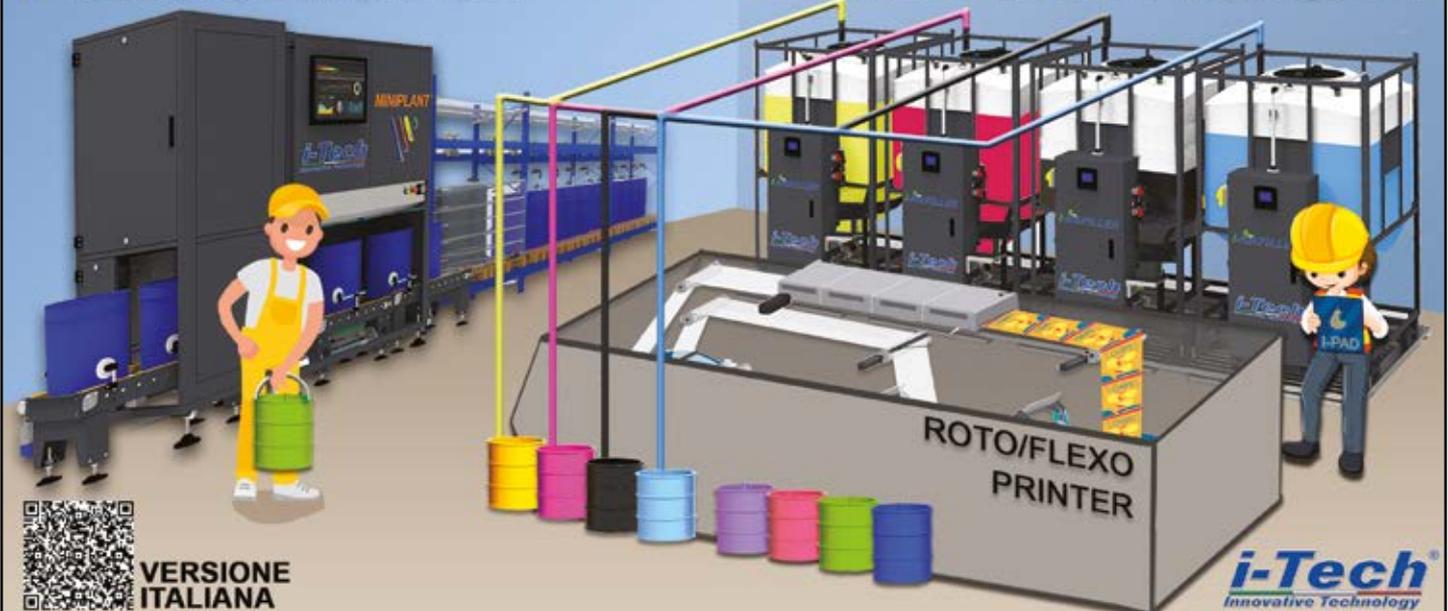
"Our motto has always been the search for new application sectors, since there is always, in every sector, the possibility of applying a laser for different activities, therefore, in addition to designing and building machines on customer request, we have begun to think of a range of technologies to be reproduced in series for various sectors, however niche markets, where laser could guarantee excellent performance to the customer and to us the right satisfaction to continue investing in this project", adds Fustinoni. Consequently was born Sei Laser Converting in Buja in the province of Udine, with technologies first developed for the graphic industry sector where laser offers the possibility of carrying out very particular applications such as greeting cards, with increasingly complex carvings, where this technology can guarantee excellent production performance and excellent final quality, labels and even flexible packaging, one of the la-

INTEGRATED AND MODULAR DOSING SYSTEMS:

- ✓ PROCOLOR software fully integrated with the production system
- ✓ Production efficiency and reduction of waste
- ✓ Precision, Repeatability and Speed

INK'S TRANSFER SYSTEMS:

- Control of inks consumption and real time data update ✓
- Ink constantly filtered and homogenized ✓
- Elimination of loose pails in the printing area ✓



VERSIONE ITALIANA

i-Tech
Innovative Technology

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

test packaging sectors included in the SEI Laser range. This sector is giving the company considerable satisfaction, with important partnerships which have seen, for example, the collaboration with various manufacturers of laminators and slitter-rewinders. Thanks to these collaborations it has been possible to offer the market very particular and innovative applications with windows or micro-perforations in the packaging made directly on the laminating machine or on the slitter rewinder, effectively opening up a new application outlet for laser technology, albeit within a mature market like that of packaging, but very dynamic and sparkling.

SOON A NEW LASER TECHNOLOGY FOR THE CORRUGATED CARDBOARD SECTOR AND THE NEW DEMO CENTER

Thanks to the experience acquired today in all sectors of graphic arts and packaging, and with the intention of continuing

to grow according to the target set by the management of 10% per annum, a figure also confirmed in 2022, a new laser technology is being finalized which will be applied to the corrugated cardboard packaging market. "Our goal is to identify the most interesting sectors, and if on the one hand Covid has taken away a lot, on the other it has allowed some sectors such as the corrugated cardboard industry, thanks to the e-Commerce boom, to stand out", adds Fustinoni, anticipating the launch of this new machine which should take place around mid-2023.

Next year will also see the return of Labelexpo, a long-awaited appointment for SEI Laser label division, which will bring to the fair the latest technological innovations introduced on the now well-known Labelmaster, always at the center of SEI Laser's R&D attention. which again towards the middle of the year will inaugurate the new Demo Center in Curno, an area of 730 m2, which will act as a showroom for converting business



unit. Its interior will be entirely divided between offices and an area dedicated to demos for customers, where the reference machines of the application

sector will also be exhibited, capable of processing materials such as: paper, cardboard, corrugated cardboard, labels and narrow web in general.

Sicurezza dei dati: gli investimenti di Digital Flex

La cybersecurity continua a essere un tema caldo, al quale l'azienda monzese risponde giocando d'anticipo e investendo sul futuro.

Sicurezza e performance elevate: non solo per quanto riguarda gli ambienti, le procedure, i macchinari utilizzati, ma anche per il trattamento dei

Andrea Vergnano,
Senior Executive Vice President
Digital Flex



dati, la loro archiviazione e la gestione di dati sensibili.

Degli ingenti investimenti realizzati nell'ultimo anno da Digital Flex in tema di sicurezza informatica parla Angelo Manzoni, Technical Service Manager, in azienda da quasi un trentennio.

“La rete informatica è la spina dorsale dell'azienda e come tale concentra la nostra attenzione non solo sull'importanza di essere sempre in linea con tutte le normative ma addirittura di essere precursori, così come lo siamo sotto molti altri aspetti”. Ed è così che è stato avviato circa dodici mesi fa un progetto che ha riguardato diversi aspetti: il rifacimento della dorsale dati informatici a 10 gigabit Ethernet, fondamentale per garantire la velocità di esportazione dei file verso l'esterno e che rende possibile il trasferimento dati a una velocità molto superiore alla media; la ristrutturazione completa della sala server, intervento che

ha riguardato l'infrastruttura tecnologica tanto quanto la parte hardware, acquisto e installazione di nuovi server e storage dedicati.

Il rifacimento della rete aziendale a livello hardware, infatti, consente di collegare tutti i dispositivi e le risorse dell'azienda in modo tale da condividere informazioni e comunicare al meglio, aumentando l'efficienza operativa.

Dotarsi di una rete affidabile e ben progettata, come in questo caso, risulta fondamentale per il successo a lungo termine dell'azienda con il vantaggio di aumentare la sicurezza dei dati e ridurre i tempi di inattività dovuti a problemi tecnici.

Non è tutto: “Abbiamo conferito particolare importanza al tema del troubleshooting, ovvero la possibilità di identificare problematiche legate a software, hardware o linea per identificare velocemente le relative soluzioni. Il focus, inoltre, è stato il backup dei dati,

per garantire ai clienti la salvaguardia e la protezione dei loro file, in particolare di quelli i cui fotopolimeri sono stati già stampati. Ecco, dunque, che ora abbiamo attivi tre backup IMHO e ulteriormente tutelati da salvataggi realizzati all'esterno dell'azienda, in strutture ad hoc. La nostra strategia di backup comprende circa 100 Terabyte distribuiti su diversi storage e vengono sottoposti a backup circa 7 terabyte di dati con cadenza giornaliera. Per dare un'idea – continua Manzoni – sono stati stesi circa 10 km di cavi interni all'azienda di nuova tipologia a 10 gigabit Ethernet in cavo di categoria elevata e rinnovati oltre 400 punti di rete. Il tutto, messo in sicurezza da Switch in stack di livello enterprise”. Non da meno il livello di monitoraggio e le attività di manutenzione messe in campo, avvalendosi anche di consulenti esterni certificati e con pluriennale esperienza nel campo IT. Interventi importanti, dunque,

ENGLISH News Technologies

Data security: Digital Flex investments

Cybersecurity continues to be a hot topic, to which the Monza-based company answers by anticipating and investing in the future

Security and high performance: not only as regards the spaces, procedures and machinery used, but also data processing, archiving and management of sensitive data. Angelo Manzoni, Technical Service Manager, who has been with the company for almost thirty years, talks about the huge investments made in the last year by Digital Flex in terms of IT security. “The computer network is the backbone of the company and as such it focuses our attention not only on the importance of always being in line with all regulations but also of being forerunners, as we are in many other aspects”. And so about twelve months ago a project was launched that involved various aspects: the update of computer data backbone to 10 gigabit Ethernet, essential for guaranteeing the speed of exporting files to the outside and which makes possible data transfer at a much higher speed than average; the complete renovation of the server room, an intervention that involved the technological infrastructure as much as the hardware part, purchase and installation of new dedicated servers and storage. The makeover of the corporate network at hardware level, in fact, allows you to connect all the devices and resources of the company to share information

and communicate better, increasing operational efficiency. Having a reliable and well-designed network, as in this case, it is essential for the long-term success of the company with the advantage of increasing data security and reducing downtime due to technical problems.

That's not all: “We have given particular importance to the issue of troubleshooting, or rather the possibility of identifying problems related to software, hardware or line to quickly identify the relative solutions. Furthermore, the focus was on data backup, to guarantee customers the safeguarding and protection of their files, especially of those related to photopolymers that have already been printed. Consequently we now have three IMHO



Angelo Manzoni,
Technical Service Manager
Digital Flex

YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS



SELEGUIDE10K
WEB-GUIDE SYSTEMS



SELECUT10K
CUT-OFF CONTROLS



CRS10K
REGISTER CONTROLS



SELEVIDEO10K
WEB-INSPECTION SYSTEMS



SELETENS9000
TENSION CONTROLS



SELEVISCO9000
VISCOSITY CONTROL SYSTEMS



3D VIEW

SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT

WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM



3D VIEW

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

MADE IN ITALY

Sala server Digital Flex



che hanno richiesto la messa in campo di notevoli energie, anche economiche.

Così commenta Andrea Vergnano, Senior Executive Vice President di Digital Flex: "Veniamo da un biennio complesso, in cui oltre alle tematiche che hanno coinvolto in maniera trasversale tutte le aziende – pandemia, crisi delle materie prime, caro energia, tra queste – nel settore della pre-stampa flessografica ci siamo dovuti confrontare con un atteggiamento

di chiusura da parte di alcuni clienti, che non riconoscono ai fornitori aumenti di prezzo dovuti a condizioni appunto esogene, non alla volontà di speculazione. Eppure – prosegue – in Digital Flex abbiamo deciso di continuare a investire sul nostro futuro. In questo senso vanno letti gli investimenti compiuti in termini di cybersecurity, implementazione della rete aziendale e delle tecnologie. La fiducia che i clienti ripongono in noi è, infatti, il primo mattone su cui continuare a costruire un solido rapporto e dobbiamo realizzare tutti gli sforzi possibili per tutelare il loro stesso lavoro". Ecco, dunque, che forte della sua nuova infrastruttura digitale, l'azienda monzese guarda già a nuovi progetti e investimenti.

Expert: i materiali speciali richiedono soluzioni di design intelligenti

Il team di progettazione di Expert Srl ama sempre le sfide, quindi non poteva perdere

una recente opportunità che ha individuato per servire meglio gli stampatori flessografici. Expert ha appena lanciato una macchina da stampa flexo stack gearless in Repubblica Ceca, destinata a una nicchia di mercato in cui la natura del substrato è critica. Si tratta di un supporto tessile non tessuto per un prodotto isolante troppo spesso per consentire a una giunzione volante convenzionale di essere efficace. La resistenza meccanica del substrato fa sì che l'unico meccanismo di taglio efficace sia una ghigliottina che richie-

de che il movimento del nastro si fermi momentaneamente durante il taglio.

Affinché il processo di stampa non venga interrotto, Expert ha aggiunto due accumulatori alle sezioni di svolgimento e riavvolgimento che fungono da compensatori durante la sequenza di taglio e giunzione. Questi sono noti come avvolgitori e svolgimenti "trasversali" che consentono alla velocità di produzione di continuare senza ostacoli, anche con materiali insoliti.

Molti dei clienti di Expert gestiscono substrati pesanti resistenti al taglio, in particolare nel



ENGLISH News Technologies

backups active and further protected by backups made outside the company, in dedicated structures. Our backup strategy includes about 100 Terabytes distributed across different storages and about 7 terabytes of data are backed up on a daily basis. To give an idea: about 10 km of new 10 gigabit Ethernet high category cables internal to the company were laid and over 400 network points were renewed. All secured by enterprise level Switch in stack". Not less important the level of monitoring and maintenance activities put in place, also making use of certified external consultants with many years of experience in the IT field.

Important interventions, therefore, which required the deployment of considerable energies, including economic ones. Comments Andrea Vergnano, Senior Executive Vice President of Digital Flex: "we come from a complex two-year period, in which in addition to the issues that have transversally involved all companies - pandemic, raw materials crisis, expensive energy, among them - in the sector of flexographic pre-press we had to deal with a closed attitude on the part of some customers, who do not recognize to suppliers price increases that are caused precisely from exogenous conditions, not from the desire to speculate. And yet, in Digital Flex we have decided to continue investing in our future. The investments made in terms of cybersecurity, implementation of the corporate network and technologies should be interpreted in this sense. The trust that

customers place in us is, in fact, the first brick on which to continue building a solid relationship and we must make all possible efforts to protect their work".

Therefore, thanks to its new digital infrastructure, the Monza-based company is already looking at new projects and investments.

Expert: special materials need smart design solutions

The design team at Expert Srl always relish a challenge, so they could not miss a recent opportunity they spotted to better serve flexo printers. Expert has just launched a gearless flexo stack press in the Czech Republic, destined for a market niche where the nature of the substrate is critical. A non-woven textile carrier for an insulation product which is too thick to allow a conventional flying splice to be effective.

The mechanical resistance of the substrate means that the only effective cutting mechanism is a rotating circular blade which slices across the web, requiring the movement of the web itself to stop momentarily during the cut. So that the print process is not disrupted, we have added two accumulators to the unwind and rewind sections which act as compensators during the cut-and-splice sequence. These are known as the 'transverse cutting' winder and unwind which allow production speed to continue unhampered, even with unusual materials.

ZERO WASTE[®]

by **Expert**



The solution **you were waiting for...**

START EVERY NEW JOB WITHOUT WASTING TIME AND MATERIALS!

Expert Srl is proud to present **ZERO WASTE[®]** at our **DEMO CENTRE**
in San Martino Buon Albergo, Verona.

**CONTACT US
TO BOOK YOUR PLACE!**

ACTIVE by **Expert**

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

www.expert-srl.com

settore industriale, ma anche produttori di borse per la spesa alla moda, abbigliamento sportivo e borse riutilizzabili per supermercati.

“Assaporando le sfide presentate dal mercato, l'attenzione al design di Expert unita a molti anni di esperienza nel settore è ciò che fa la differenza per i nostri clienti. La nostra enfasi sulla facilità d'uso assicura che gli operatori delle macchine da stampa Expert apprezzino l'interfaccia touchscreen digitale e la compatibilità con i sistemi Industry 4.0”, commentano in Expert.

Screen lancia la modalità bianco opaco per la Truepress Jet L350UV SAI S

Screen Graphic Solutions Co., Ltd. ha introdotto una nuova modalità del bianco ad alta opacità che offre un bianco più opaco per la Truepress Jet L350UV SAI S, un sistema inkjet UV dedicato alla stampa di etichette, svi-

luppato, prodotto e distribuito da Screen GA.

Negli ultimi anni, il mercato delle etichette stampate in digitale ha mostrato tassi di crescita costanti, sia in termini di volume che di valore. Il valore delle etichette consegnate è stato particolarmente elevato rispetto alle quantità consegnate (in mq), un fatto che dimostra chiaramente l'elevato valore aggiunto della stampa digitale.

C'è stato anche un interesse particolare per le etichette e gli adesivi che stimolano l'impulso all'acquisto dei consumatori, compresi quei prodotti che promuovono la produzione locale per il consumo locale e per realizzare campagne a tempo limitato, e anche design originali. Queste tendenze a loro volta hanno portato a un numero crescente di situazioni in cui sono richiesti articoli di alta qualità noti come “prime label”. Tuttavia, se il contenuto di una bottiglia o di una confezione, ad esempio, è di colore

scuro, il colore può essere visibile attraverso l'etichetta, compromettendo l'attrattiva del suo design. Questo è diventato un aspetto importante per gli stampatori che cercano una qualità superiore.

In risposta a questa crescente esigenza, Screen GA ha lanciato la modalità bianco ad alta opacità come opzione per la sua Truepress Jet L350UV SAI S. Se utilizzata con pellicole trasparenti o etichette simili, questa nuova modalità di stampa evita che il colore del contenuto di bottiglie, confezioni, o altro, sia visibile attra-

verso l'etichetta. Questo aiuta a mantenere una ricca saturazione del colore, garantendo etichette di alta qualità con un appeal visivo accattivante. In particolare in Europa e Nord America, le industrie di liquori, cosmetici e articoli da toeletta utilizzano sempre più la stampa digitale inkjet UV per sostituire la serigrafia.

La stampa digitale offre a questi settori una serie di vantaggi, tra cui tempi di consegna più brevi, costi inferiori e impatto ambientale ridotto e si prevede che la domanda crescerà costantemente in futuro.



ENGLISH News Technologies

Many of Expert's customers handle heavy gauge substrates which are resistant to cutting, particularly in the industrial sector but also producers of fashion shopping bags, sportswear, and reusable bags for supermarkets.

“Relishing the challenges presented by the market, Expert's design focus coupled with many years of experience in the field is what makes the difference for our customers. Our emphasis on user-friendliness ensures that operators of Expert presses appreciate the digital touchscreen interface and compatibility with industry 4.0 systems”, says in Expert.

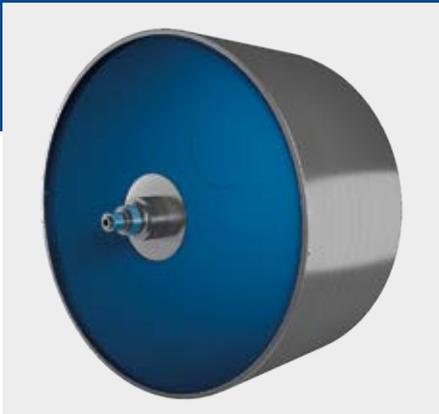
SCREEN launches high opacity white mode for Truepress Jet L350UV SAI S
SCREEN Graphic Solutions Co., Ltd. (SCREEN GA) has introduced a new high opacity white mode that offers more opaque white for the Truepress Jet L350UV SAI S, a specialized UV inkjet label printing system developed, manufactured and distributed by SCREEN GA.

In recent years, the market for digitally printed labels has shown consistent growth rates, both in terms of volume and value. The value of the delivered labels was particularly high compared to the delivered quantities (m2) - a fact that clearly demonstrates the high added value of digital printing.

There has also been special interest in labels and stickers that stimulate consumers' desire to purchase, including those promoting local production for local consumption and limited time campaigns, as well as original designs. These trends have in turn led to a growing number of situations in which high-quality items known as “prime labels” are required. However, if a bottle or package's contents, for example, are darkly coloured, the colour may show through a label, affecting the attractiveness of its design. This has become a point of concern for printing companies seeking higher quality.

In response to this growing need, SCREEN GA has launched a high-opacity white mode as an option for its Truepress Jet L350UV SAI S. When used with clear film or similar labels, this new printing mode provides more opaque white, preventing the colour of bottles or package contents, etc. from showing through. This helps to maintain rich colour saturation, ensuring high-quality labels with eye-catching visual appeal. Particularly in Europe and North America, the liquor, cosmetics and toiletry industries are increasingly employing UV inkjet-based digital printing as a substitute for silk screen printing. Digital printing provides these industries with a number of advantages, including shorter turnaround times, lower costs and reduced environmental impact, and demand is expected to grow consistently going forward.

Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



Mandrini ad aria
Mandrini in fibra di carbonio
Cilindri gommati
Rulli folli di precisione



Sleeve anilox
Sleeve clichè
Adattatori in fibra di vetro o
fibra di carbonio
Ingranaggi



La soluzione giusta per ottimizzare gli spazi!



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

4.0



inquadra il QR code per visitare il nostro sito web



Magazzini coibentati/ climatizzati/riscaldati e per processi di reticolazione



Magazzini per grandi rotoli



Magazzini per bobine di carta



Magazzini per plotter e laser di taglio

Adatti per immagazzinare



cilindri stampa e gofratori



cilindri



maniche



bobine



Magazzini per maniche / sleeves



bobine di film plastico e imballaggio



Magazzini per PVC e adesivi

NTG Digital: soluzioni ad hoc per le esigenze di stampa digitale e finishing di etichette in bassa tiratura

NTG Digital ha chiuso il 2022 con un'open house presso lo showroom di Cerro Maggiore (Mi), focalizzandosi sulla propria offerta tecnologica rivolta al mercato delle etichette stampate in digitale e in basse tirature. Da sempre al fianco dell'industria grafica con soluzioni all'avanguardia, caratterizzate da un ottimo rapporto prezzo/qualità, oggi il settore delle etichette è molto importante per NTG Digital, che grazie alla partnership con l'inglese Domino può proporre soluzioni di tipo industriale per la stampa digitale di etichette, ma anche proposte tecnologiche per settori dove è richiesta una minore produttività con delle soluzioni più economiche ma in grado di offrire performance interessanti, soprattutto per le aziende ai primi passi nel settore label in digitale o per gli etichettifici che necessitano di migliorare le attività di stampa digitale per le basse tirature, come sottolineato da Ignazio Binetti, sales & marketing manager di NTG Digital che insieme a Carlo Di Noi, fondatore dell'azienda e allo staff tecnico, ha accolto nella 3 giorni di dicembre alcuni clienti che hanno potuto eseguire qualsiasi tipo di demo con propri lavori e materiali.

BIZPRESS 13R PER ETICHETTE DIGITALI IN PICCOLE TIRATURE

La prima macchina presentata nello showroom da NTG Digital è una soluzione compatta LED single pass per etichette in bobina BIZPRESS 13R che utilizza motore Xerox, che stampa a 7 metri al minuto, in risoluzione 1200x2400 DPI e larghezza banda di 33cm. BIZPRESS

PARTNER PER MOLTISSIME AZIENDE GRAFICHE ITALIANE DAL LONTANO 1980, OGGI NTG DIGITAL HA AMPLIATO LA PROPRIA OFFERTA CON UNA GAMMA DI TECNOLOGIE PER L'INDUSTRIA DELLE ETICHETTE STAMPATE IN DIGITALE, CHE POSSONO AIUTARE LE AZIENDE A ENTRARE IN NUOVI MERCATI SENZA L'OBBLIGO DI INVESTIMENTI CONSISTENTI



13R può stampare supporti, con spessori da 50 a 250 micron (e per alcuni casi anche sotto i 50 micron purché sia presente il liner), PET, PP, PE e persino pellicole in PVC oltre che il Tyvek e il Teslin. Stampa inoltre su qualsiasi supporto in carta, anche non trattato.

Lo ionizzatore ad alta tensione integrato previene il problema statico. Il sistema di raffreddamento incorporato e il meccanismo di fusione istantaneo a bassa temperatura, consentono un'ampia gamma di compatibilità dei supporti. Il sistema di auto-regolazione della guida Web permette un perfetto allineamento dello scorrimento della bobina. Il sistema automatico di controllo della tensione pneumatica facilita la gestione del nastro.

La macchina viene fornita con un software molto intuitivo per la gestione anche di più lavori contemporaneamente e con differenti profilazioni.

C'è Aria di...
Tecnologia.



NA **New Aerodinamica**
MORE THAN ASPIRATION

newaerodinamica.com



SOLUZIONI DI FINISHING VALLOY PER OGNI ESIGENZA

Tre le macchine per finishing presentate al Label Event da NTG Digital, tutte del brand partner Valloy: Duoblade FX, SX e WXI.

Il modello FX è praticamente una soluzione da tavolo, entry level, molto compatto e semplice per etichette a foglio, formato minimo 210mmx148mm e formato massimo 340mmx630mm, ideale da affiancare a una macchina da stampa digitale, garantisce il taglio e mezzo-taglio grazie a una piccola testa di taglio. Questa soluzione è in grado di tagliare e cordonare anche cartoncino per

prototipazioni di packaging o mini produzioni.

Duoblade SX è la proposta stand alone per il finishing di etichette in bobina, offre un sistema multiblade, riavvolgitore opzionale per film di laminazione, sistema guida bobina, controllo automatico della tensione, laminazione a freddo in linea, taglio lineare, piano di giuntura dei supporti. Il diametro massimo della bobina processata è di 450mm, larghezza del supporto da 40 a 340mm e l'area di taglio è di 320x420mm. Unità altrettanto compatta ma con un grande valore aggiunto, se consideriamo il poco spazio occupato da questa unità di finishing.

Infine la top di gamma, la soluzione WXI, concepita per un finishing modulare grazie alla possibilità di aggiungere fino a tre torri con soluzioni di laminazione, riavvolgitore per il supporto laminazione, rimozione matrice, taglio, rifilatura e laminatura e in opzione è anche previsto il modulo per il taglio da bobina a foglio.

ROTOCONTROL, L'ULTIMA ARRIVATA IN CASA NTG DIGITAL

Ultima arrivata fra le rappresentanze di NTG Digital, Rotocontrol è un'azienda tedesca, fa parte del famoso Gruppo americano EMT, che progetta e produce tecnologie per ispezione, taglio, riavvolgimento e fustellatura per l'industria delle etichette. Queste macchine forniscono

ENGLISH Version

NTG Digital: ad hoc solutions for the needs of digital printing and finishing of short-run labels

PARTNER FOR MANY ITALIAN GRAPHIC COMPANIES SINCE 1980, TODAY NTG DIGITAL HAS EXPANDED ITS OFFER WITH A RANGE OF TECHNOLOGIES FOR THE DIGITAL PRINTED LABEL INDUSTRY, WHICH CAN HELP COMPANIES ENTER NEW MARKETS WITHOUT THE OBLIGATION OF HIGH INVESTMENTS

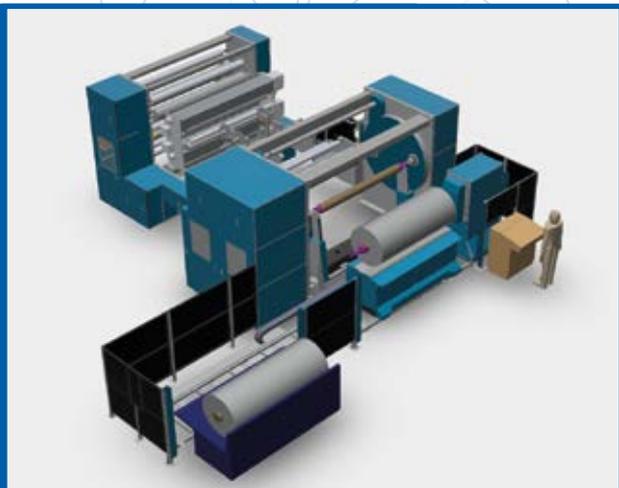
NTG Digital closed 2022 with an open house at Cerro Maggiore (Milan) showroom, focusing on its technological offer aimed at the market of digitally printed labels and in short runs. NTG is always at the side of the graphics industry with cutting-edge solutions, characterized by an excellent price/quality ratio. Today the label sector is very important for NTG Digital, which thanks to the partnership with the English Domino can offer industrial solutions for

digital label printing, but also technological proposals for sectors where lower productivity is required with cheaper solutions but able to offer interesting performances, above all for companies taking their first steps in the digital label sector or for label manufacturers that want to improve digital printing activities for short runs, as underlined by Ignazio Binetti, sales & marketing manager of NTG Digital who, together with Carlo Di Noi, founder of the company and the technical staff,

welcomed at 3 days-event of December some customers who were able to perform any type of demo with their own works and materials.

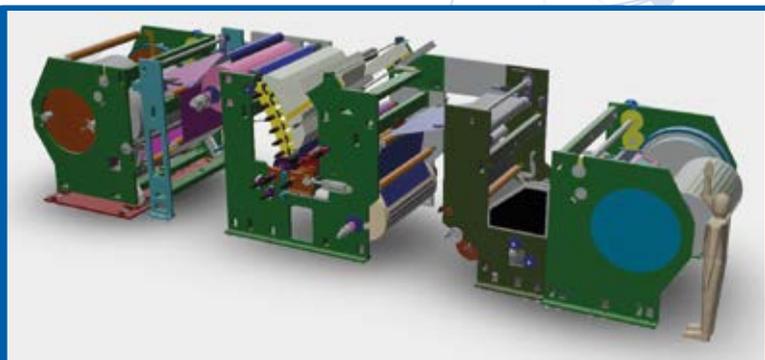
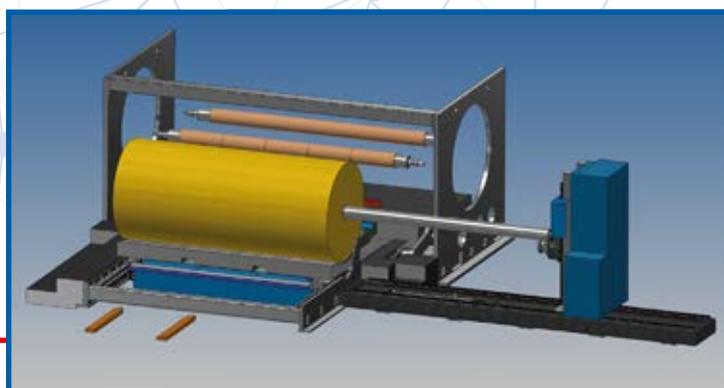


St. OR costituita nel 1987, è in grado di soddisfare ogni Vostra necessità nel settore del Converting e dell'Automazione, di operare sia su progetti nuovi, sia su macchine esistenti, con precisione e puntualità.



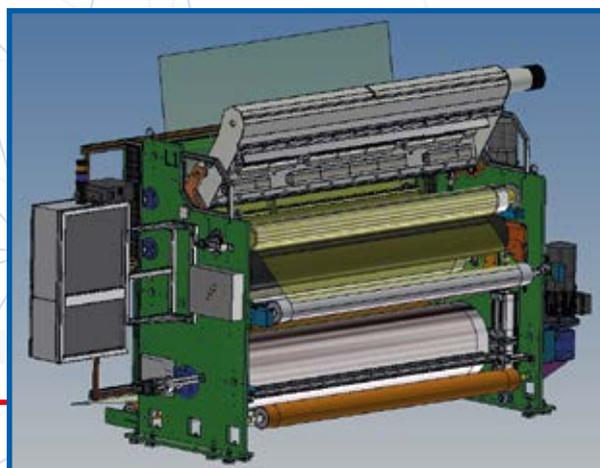
Avvolgitore automatico con sfilamandrino

Sfilamandrino con inserimento anime automatico



Linea di goffratura

Microforatrice



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

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

0321-923066

www.st-or.it

info@st-or.it

[linkedin.com/company/st-or-srl](https://www.linkedin.com/company/st-or-srl)

un'interfaccia operatore, pratica e semplice, attraverso tastiera e display grafici con l'ausilio di un touch screen nonché un eccellente accesso a tutte le aree di visualizzazione e gestione del web. Il controllo della tensione in uscita è servo comandato con interfaccia software del tipo S-Drive il quale supporta la più ampia varietà di materiali senza riconfigurazione meccanica della macchina o complicata riprogrammazione.

La gamma delle macchine è disponibile nelle configurazioni di ispezione/riavvolgimento di base, ma può essere dotata di numerosi moduli su ordinazione o successivamente nei campi per funzionalità avanzate come l'ispezione integrata della visione, torrette semiautomatiche nonché metodi multipli di taglio, conteggio e rilevamento del prodotto.

Sono inoltre disponibili macchine avanzate per la finitura con controllo completo di inserzione / registrazione, ispezione a passaggio singolo (applicazioni di sicurezza), etichetta in-mould, inserimento libretto, applicazione cold e hot foil e sovrastampa flexo.

"La linea presentata all'open house

è in grado di raggiungere i 200 metri al minuto, ideale per soluzioni che richiedano un certo livello di produttività, si accompagna perfettamente alle macchine da stampa Domino, altra nostra rappresentata. Su questa Rotocontrol è montato anche un sistema BST", aggiunge Ignazio Binetti.

BST ELTROMAT ITALIA PARTNER PER I SISTEMI DI CONTROLLO QUALITÀ

Con Roberto Maiocchi di BST eltromat Italia approfondiamo la conoscenza dei sistemi montati sulla linea Rotocontrol, una partnership già attiva in Germania fra le



BIZPRESS 13R FOR DIGITAL LABELS IN SHORT RUNS

The first machine presented in the showrom by NTG Digital is a BIZPRESS 13R compact LED single pass solution for web labels using a Xerox engine, printing at 7 meters per minute, in 1200x2400 dpi resolution and 33 cm bandwidth. BIZPRESS 13R can print substrates with thicknesses from 50 to 250 microns (and in some cases even below 50 microns as long as the liner is present), PET, PP, PE and even PVC films as well as Tyvek and Teslin. It also prints on any paper type, even untreated. Built-in high voltage ionizer prevents static problem. The built-in cooling system and instant low-temperature fusing mechanism allow a wide range of substrates compatibility. The self-adjusting system of the web guide allows perfect alignment of web scrolling. The automatic pneumatic tension control system facilitates web management. The machine is supplied with a very intuitive software for managing even more jobs at the same time and with different profiles.

VALLOY FINISHING SOLUTIONS FOR EVERY NEED

Three finishing machines were presented at Label Event by NTG Digital, all by Valloy, a brand partner: Duoblade FX, SX and WXI. The FX model is practically an entry level, very compact and simple table-top solution for sheet labels, minimum format 210 x148 mm and maximum format 340 x 630 mm, ideal to be combined with a digital printing machine, it guarantees full and half cutting thanks to a small cutting head. This solution is also able to cut and crease cardboard for packaging prototyping or mini productions. Duoblade SX is the stand alone proposal for web label finishing, it offers a multiblade system, optional rewinder for laminating film, web guide system, automatic tension control, in-line cold lamination, linear cutting, substrates splicing table. The maximum diameter of the processed web is 450 mm, the width of the substrate from 40 to 340 mm and the cutting area is 320x420 mm. Equally compact unit but with great added value, if we consider the small space occupied by

this finishing unit.

Finally, the top of the range, the WXI solution, designed for modular finishing thanks to the possibility of adding up to three towers with lamination solutions, rewinder for lamination substrate, matrix removal, cutting, trimming and lamination and the optional web-to-sheet cutting module.

ROTOCONTROL, THE LATEST ADDITION AT NTG DIGITAL

The latest addition to NTG Digital's representations, Rotocontrol, is a German company, part of the famous American group EMT, which designs and manufactures inspection, cutting, rewinding and die-cutting technologies for the label industry. These machines provide a practical and simple operator interface via keyboard and graphic displays with the aid of a touch screen as well as excellent access to all display areas and WEB management. The output tension control is servo controlled with an S-Drive type software interface which supports the widest variety of materials without mechanical



curioni **SUN** *teramo*



Sun Master 545 - Flat Handle



www.curionisun.it

**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**

due aziende, e ora replicata anche in Italia grazie alla collaborazione con NTG Digital. "In Italia supportiamo in partner rivenditori, costruttori circa tutte le opportunità offerte dai nostri sistemi di ispezione e controllo qualità degli stampati, con delle attività specifiche e rivolte al cliente finale. Oggi il guida nastro è ormai diventata un'attrezzatura indispensabile e quindi già prevista dal costruttore, un optional è sicuramente il sistema di controllo qualità 100% che viene montato sulla linea di finitura e interagisce con la macchina per individuare e consentire all'operatore di intercettare gli stampati con difetti. Ovviamente questo tipo di controllo può anche essere montato direttamente in macchina da stampa. Il prodotto specifico per le linee di finitura come la Rotocontrol è il TubeScan Digital Strobe", ci racconta Roberto Maiocchi. Nello specifico, sulla Rotocontrol presentata da NTG Digital è montato il modello della serie 4000 ad alta risoluzione. Il sistema cattura l'immagine e la verifica con il file pdf che solitamente proviene dalla pre stampa, in maniera tale da avere un raffronto immediato che il file che è stato stampato sia conforme alle specifiche richieste e approvate dal cliente, ispezionando il 100% della produzione fino a una velocità di 250



metri al minuto. Gli errori che vengono individuati vanno dal classico fuori registro, impurità di vario genere, mancanza dell'etichetta, deviazioni di tonalità e in maniera automatica nel momento in cui il sistema rileva un difetto, porta a fermata la macchina in una posizione dove generalmente l'operatore può verificare sia sul monitor a bordo macchina, che sul tratto di bobina specifico, l'effettiva valenza dell'errore e decidere come e se intervenire.

"Questo sistema permette anche una serie di verifiche più specifiche, come per esempio la decodifica di barcode, numerazioni variabili, controlli specifici del colore, distanze, posizionamento ed essendo ideale sia per la fase di stampa che di finishing, può essere inserito in un workflow che partendo dalla pre stampa arriva fino alla fine del processo, comunicando e scambiando i dati fra le diverse tecnologie e reparti aziendali, per un processo sotto controllo e a tutela della qualità del prodotto finito", conclude Roberto Maiocchi. ■



reconfiguration of the machine or complicated reprogramming.

The range of machines is available in basic inspection/rewind configurations but can be fitted with numerous modules for advanced features such as integrated vision inspection, semi-automatic towers as well as multiple cutting, counting and sensing methods of the product.

Advanced finishing machines are also available with full insertion/registration control, single pass inspection (security applications), in-mould label, booklet insertion, cold and hot foil application and flexo overprinting.

"The line presented at the open house can reach 200 meters per minute, ideal for

solutions that require a certain level of productivity, it goes perfectly with the Domino printing machines, another company represented by us. A BST system is also mounted on this Rotocontrol", adds Ignazio Binetti.

BST ELTROMAT ITALIA IS A PARTNER FOR QUALITY CONTROL SYSTEMS

With Roberto Maiocchi of BST eltromat Italia we deepen the knowledge of the systems mounted on the Rotocontrol line, a partnership already active in Germany between the two companies, and now also replicated in Italy thanks to the collaboration with NTG Digital. "In Italy we support reseller partners and manufacturers on all

the opportunities offered by our inspection and quality control systems for printed matter, with specific activities aimed at the end customer. Today the web guide has now become an indispensable piece of equipment and therefore already foreseen by the manufacturer, an optional is certainly the 100% quality control system which is mounted on the finishing line and interacts with the machine to identify and allow the operator to intercept printed matter with defects. Obviously this type of control can also be mounted directly on the printing machine. The specific product for finishing lines such as Rotocontrol is the TubeScan Digital Strobe", Roberto Maiocchi tells us. On the Rotocontrol presented by NTG Digital is mounted the high resolution model of the 4000 series. The system captures the image and verifies it with the pdf file which usually comes from the pre-press, in such a way as to have an immediate comparison that the file which has been printed complies with the specifications requested and approved by the customer, inspecting

100% of the production up to a speed of 250 meters per minute. The errors that are identified range from the classic out of register, dirt of various kinds, lack of label, tone deviations and automatically when the system detects a defect, it brings the machine to a stop in a position where generally the operator can check both on the monitor on board the machine and on the specific section of the web, the actual kind of the error and decide how and whether to intervene.

"This system also allows a series of more specific checks, such as for example the decoding of barcodes, variable numbering, specific color checks, distances, positioning and being ideal for both printing and finishing phases, it can be included in a workflow which starting from the pre-press reaches the end of the process, communicating and exchanging data between the various technologies and company departments, for a process under control and to protect the quality of the finished product", concludes Roberto Maiocchi.



**INDUSTRY
4.0 READY**



ceucasafe.com

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

Dal 1981

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

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



Tutto quello che c'è da sapere sui **big data** nella **stampa** e nel **converting**

I&CONSELVAN E I SUOI PARTNER CAMIS, GAMA E SISTRADE HANNO DEDICATO TRE GIORNI DI APPROFONDIMENTI TEORICI E PRATICI PRESSO IL DEMO CENTER DI CAMIS SUI "BIG DATA", OVVERO TUTTI QUEI DATI CHE OGGI È POSSIBILE RECUPERARE DALLE MACCHINE E CHE SONO DIVENTATI INDISPENSABILI PER GESTIRE IL PROCESSO DI PRODUZIONE IN MANIERA EFFICIENTE, SIA PER LA GRANDE AZIENDA SIA PER LE PICCOLE REALTÀ



Viviamo nell'era della comunicazione e lo scambio di informazioni, a tutti i livelli e in ogni ambito, rappresenta la chiave di volta per formarsi un'opinione in massima libertà, se parliamo della società civile, o in ambito produttivo e industriale per poter gestire al meglio le attività quotidiane di un'azienda.

Il settore del packaging nell'ultimo biennio è cresciuto notevolmente in ogni suo ambito, dal flessibile alle etichette, passando per la carta e il cartone ondulato, che oggi valgono il 44% del mercato globale degli imballaggi. L'industria è impegnata per fornire soluzioni di imballaggi sempre più sostenibili, con materiali innovativi, nuove tecnologie di stampa e converting e nuovi trend, come quello rappresentato dai Pouches, una soluzione che rientra nel flexible packaging, e che cresce a ritmi del 7% l'anno. Purtroppo le incertezze che derivano dalla guerra, dai costi e reperibilità delle materie prime e dagli eleva-

ti costi energetici, complicano l'operatività delle aziende, chiamate a dover fronteggiare situazioni complesse dove pianificare diventa sempre più problematico. Ecco dunque che poter compiere delle scelte, basandosi su numeri precisi, può contribuire a migliorare la redditività operativa di qualsiasi azienda.

DATA DRIVEN DECISION MAKING

"Da appassionato di Formula 1 ho notato che se una volta a farla da padrone era il motore, oggi è del tutto evidente, con tutti quei monitor presenti sulla pit-lane, quanto siano i dati e la loro analisi a farla da padrona. La potenza del motore è data per scontata, mentre diventa fondamentale conoscere i consumi di benzina, delle gomme, quando effettuare un intervento piuttosto che un altro", esordisce Sante Conselvan, che si presenta sul mercato anche con il restyling del suo logo caratterizzato dal claim "Innovative Converting Technology" a sottolineare un logo sicuramente più identitario, vista la comparsa del nome Conselvan: oggi sicuramente un punto di rife-





DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

Perché non ci sono frontiere per
chi vuole essere un passo avanti

- Viscosimetri
- Montacliché
- Lavacliché e lava anilox
- Magazzini sleeves, cilindri e bobine
- Taglierine e ribobinatrici
- Software ERP/Big Data

Business partner:

GAMA

CAMIS

**H7
group**

DOLLMAR S.P.A.
PRODOTTI CHIMICI INDUSTRIALI

NEOS

SisTrade

 **i&C**onselvan
Innovative Converting Technology

I&C S.a.s. - Via Pordenone, 13 - 20132 Milano - Italy
Tel. +39 0226417365 - info@gamaiec.com
www.gamaiec.com

BIG DATA NEL PRINTING E CONVERTING



rimento globale per le esigenze di stampa e converting.

Per I&Conselvan e i suoi partner, questo percorso verso l'analisi dei big data era già iniziato la scorsa primavera con la partecipazione a Print4All, con una presenza fortemente focalizzata su queste tematiche di strettissima attualità per l'industria della stampa e della trasformazione degli imballaggi.

Oggi le macchine forniscono una quantità infinita di dati, che se opportunamente gestiti possono concorrere al miglioramento dell'efficienza produttiva delle macchine stesse, dell'intero ciclo di produzione, dialogando con tutte le tecnologie presenti in azienda e sfruttando in un certo senso le informazioni in maniera sinergica. Sono inoltre uno strumento potentissimo in mano al management aziendale che può così impostare le strategie per guidare la propria azienda sulla base di dati concreti e oggettivi. In una situazione dove il prezzo molto spesso lo impone il mercato, poter avere degli strumenti che, attraverso l'analisi dei dati di produzione siano in grado di darci risposte precise per poter verificare eventuali differenze fra preventivo e consuntivo

e porre quindi i giusti correttivi per le future commesse, rappresenta un ottimo risultato.

«Sono mesi che stiamo studiando la materia», dice Dario Cavalcoli – Marketing Manager di I&Conselvan con una grande esperienza nel mondo delle telecomunicazioni dove questi processi sono una realtà consolidata da tempo – «e abbiamo individuato le 5 V che definiscono ottimamente questi Big Data: Volume, Velocità, Varietà, Veridicità, Variabilità. Ma aggiungerei anche la V di Valore, perché è indiscutibile che tutti questi dati rappresentino un patrimonio che può essere monetizzato. La fabbrica si è trasformata in un'area completamente interconnessa, dove ogni tecnologia comunica con l'altra e tutte restituiscono i dati al gestionale. Se quelli della mia generazione si ricordano i tempi passati, quando la gestione aziendale si basava sulle esperienze vissute, oggi invece siamo già nel futuro con il processo di "Data driven decision making" a guidare le scelte operative, dove comunque l'esperienza avrà sempre un suo valore ma corroborata dalla precisione e qualità dei dati».

IL PERCORSO VIRTUOSO DI I&C-GAMA - CAMIS - SISTRADE

Il primo passo era stato compiuto dallo staff di I&C-GAMA con il lancio dell'innovativa soluzione CCSone: lo

ENGLISH Version

Everything you need to know about big data in printing and converting

I&CONSELVAN AND ITS PARTNERS CAMIS, GAMA AND SISTRADE HAVE DEDICATED THREE DAYS OF THEORETICAL AND PRACTICAL INSIGHTS AT CAMIS DEMO CENTER ABOUT "BIG DATA", THAT IS ALL THE DATA THAT TODAY CAN BE RECOVERED FROM THE MACHINES AND WHICH HAVE BECOME INDISPENSABLE TO MANAGE THE PROCESS OF PRODUCTION EFFICIENTLY, BOTH FOR LARGE COMPANIES AND FOR SMALL BUSINESSES.

We live in the era of communication and the exchange of information, at all levels and in every sphere, represents the keystone to build an opinion in maximum freedom, if we are talking about civil society, or in the production and industrial sphere to be able to manage the daily activities of a company in the best possible way. Packaging sector in the last two years has grown significantly in all areas, from flexible

to labels, passing through paper and corrugated cardboard, which today account for 44% of the global packaging market. The industry is committed to providing increasingly sustainable packaging solutions, with innovative materials, new printing and converting technologies and new trends, such as that represented by pouches, a solution that falls within flexible packaging, and which is growing at a rate of 7% the year. Unfortunately, the uncertainties arising from

the war, the costs and availability of raw materials and the high energy costs, complicate the operations of companies, called to face complex situations where planning becomes increasingly problematic. Therefore, being able to make choices, based on precise numbers, can help improve the operating profitability of any company.

DATA DRIVEN DECISION MAKING

"As a Formula 1 enthusiast, I noticed that if once the engine was the master, today it is quite evident, with all those monitors present in the pit lane, how much data and their analysis are the masters. The power of the engine is taken for granted, while it becomes essential to know the consumption of petrol, tires, when to carry out an intervention rather than another", begins Sante

Conselvan, who also enters the market with the restyling of its logo characterized by the claim "Innovative Converting Technology" to underline a logo that is certainly more identifying, given the appearance of





Sleeve MASTER AUTO

Registrazione ed applicazione "hands free" del cliché per ottenere la massima produttività del reparto prestampa, affidabilità e ripetibilità CAMIS incluse.

"Hands free" plate registration and application to gain the maximum productivity of the pre-press department. CAMIS repeatability and reliability included.



DMTS Flexo plate demounter

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

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

**Innovative
solution**



CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING



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



I&C sas - Via Pordenone, 13 - 20132 Milano
T +39.0226417365 - info@gamaiec.com
www.gamaiec.com

BIG DATA NEL PRINTING E CONVERTING



strumento che collegato ai viscosimetri di GAMA, permette di gestire e controllare il consumo degli inchiostri durante il processo di stampa o dei fluidi nelle macchine da converting, presentato in maniera dettagliata durante l'open house da Stefano De Paolis di I&Conselvan.

A sua volta Camis, tramite la presentazione del nuovo montacliché SleeveMaster Auto, ha automatizzato il flusso di montaggio dei cliché sulle maniche da stampa, ottenendo da questo procedimento automatizzato una serie di dati utili da poter fornire alla successiva fase di stampa. Natascha Santos, responsabile commerciale di SisTrade per il mercato italiano, ha infine presentato nel dettaglio le funzionalità del software dell'azienda portoghese, che vanta oltre 3mila utilizzatori in oltre 20 Paesi del Mondo, appositamente sviluppati per i settori del packaging.

La soluzione di SisTrade è ovviamente di concezione mo-

dulare e può gestire dalla preventivazione alla fatturazione. «Le tecnologie sono tutte ormai predisposte per l'Industria 4.0 e sicuramente il fattore degli incentivi economici ha giocato un ruolo fondamentale verso questo sviluppo. All'interno del nostro gruppo, insieme alle aziende partner, abbiamo analizzato il pacchetto di dati provenienti dal sistema CCSone e dal montacliché, e grazie all'ultima arrivata fra le nostre aziende rappresentate, ovvero la SisTrade che è leader mondiale nella progettazione di software verticali per l'industria del packaging, abbiamo creato un flusso di comunicazione, collegando le tecnologie al software gestionale. Noi rappresentiamo due tecnologie nello specifico, ma proprio grazie a SisTrade siamo in grado di ricevere informazioni e dati da qualsiasi altra tecnologia produttiva come le macchine da stampa e converting», conclude Conselvan. ■



the name Conselvan: today it is certainly a global reference point for printing and converting needs.

For I&Conselvan and its partners, this journey towards big data analysis had already begun last spring with the participation in Print4All, with a presence strongly focused on these very topical issues for printing and packaging converting industry. Today machines provide an infinite amount of data, which if properly managed can contribute to improving the production efficiency of the machines themselves, of the entire production cycle, communicating with all the technologies present in the company and exploiting in a certain sense the information in synergistic way. They are also a very powerful tool in the hands of company management who can thus set the strategies to guide the company on the basis of concrete and objective data. In a situation where the price very often dictates the market, to be able to have tools that, through the analysis of production data, are able to give us precise answers in order to verify any

differences between the estimate and the final balance and therefore make the right corrections to future orders, represents an excellent result.

"We have been studying the subject for months", says Dario Cavalcoli - Marketing Manager of I&Conselvan with great experience in the world of telecommunications where these processes have been a consolidated reality for some time - "and we have identified the 5 features that best define these Big Data: volume, speed, variety, truthfulness, variability. But I would also add value, because it is indisputable that all these data represent assets that can be monetized. The factory has transformed into a completely interconnected area, where each technology communicates with the other and all send data to the management system. If those of my generation remember the past times, when business management was based on lived experiences, today we are already in the future with the process of data driven decision making to guide operational choi-

ces, where in any case the experience will always have its value but corroborated by the precision and quality of the data".

THE VIRTUOUS PATH OF I&C-GAMA - CAMIS - SISTRADE

The first step was taken by the staff of I&C-GAMA with the launch of the innovative CCSone solution: the instrument that, connected to GAMA viscometers, allows to manage and control the consumption of inks during the printing process or of fluids in converting machines, presented in detail during the open house by Stefano De Paolis of I&Conselvan.

Then, Camis, through the presentation of the new SleeveMaster Auto mounting plate system, has automated the mounting flow of plates on the printing sleeves, obtaining from this automated procedure a series of useful data that can be supplied to the subsequent printing phase.

Natascha Santos, commercial manager of SisTrade for the Italian market, finally presented in detail the functionality of the

software of the Portuguese company, which boasts over 3 thousand users in over 20 countries around the world, specially developed for packaging sectors. SisTrade's solution is obviously modular in concept and can manage from budgeting to invoicing.

"The technologies are all now ready for Industry 4.0 and certainly the factor of economic incentives has played a fundamental role in this development. Within our group, together with partner companies, we have analyzed the data package coming from the CCSone system and from the cliché mounting system, and thanks to the latest arrival among our represented companies, that is SisTrade which is a world leader in the design of vertical software for packaging industry, we have created a communication flow, linking technologies to management software. We represent two technologies, but thanks to SisTrade we are able to receive information and data from any other production technology such as printing and converting machines", concludes Conselvan.



Consumption Control System

*Il metodo intelligente
per controllare i consumi
di inchiostro*



GAMA

GAMA S.r.l.

Via Milano, 76 - 23899 Robbiate (LC) - Italy
Tel. +39 0399515666 - info@gama.srl
www.gama.srl

 **i&C** Conselvan
Innovative Converting Technology

I&C S.a.s.

Via Pordenone, 13 - 20132 Milano - Italy
Tel. +39 0226417365 - sales@gamaiec.com
www.gamaiec.com

Il neuromarketing incontra l'arte dell'etichetta

Lo scorso novembre, in occasione della fiera Simej, Salone Internazionale Macchine per Enologia e Imbottigliamento, nel corso di una conferenza stampa molto partecipata si è parlato dell'importante funzione dell'etichetta nel processo decisionale ultrarapido che determina l'acquisto di una bottiglia di vino. La nostra giornata è fatta di decisioni, pensate che ne affrontiamo circa 35 mila in un giorno, decisioni molto difficili perchè siamo bombardati di informazioni: l'infobesità è un termine coniato per sintetizzare la sensazione di sovraccarico informativo che tutti noi subiamo costantemente, infatti è innegabile che la nostra dieta quotidiana di informazioni sia sempre più carica e consistente.

COGLIERE L'ATTIMO

Siamo sempre di corsa e lo siamo anche quando facciamo la spesa. Il tempo medio di sosta di un acquirente davanti allo scaffale è di 15 secondi, all'osservazione di un prodotto sono dedicati solo 4 secondi. In un tale contesto i produttori e i marchi devono far sì che il loro prodotto sia visibile e distintivo, comunichi i valori del marchio o del prodotto per creare un coinvolgimento emotivo, e questo è il primo momento della verità. Il secondo è relativo al momento in cui il consumatore pren-

UN'ESPLORAZIONE DELLE POTENZIALITÀ DEL NEUROMARKETING ALL'INTERNO DEL SETTORE VITIVINICOLO, PARTENDO DA UNO DEGLI ELEMENTI PIÙ DISTINTIVI DELLA BOTTIGLIA



de in mano il prodotto, nel nostro caso una bottiglia, ed è a questo punto che l'etichetta diventa la protagonista assoluta della comunicazione, perché "deve" coinvolgere emotivamente, comunicare i giusti valori per arrivare alla decisione di acquistare la bottiglia. Sono le emozioni che ci spingono a comprare questo o quel prodotto, la ragione nel processo decisionale pesa poco, solo il 5%. Andrea Ciceri, presidente di SenseCatch, ha affermato che il processo decisionale che conduce all'acquisto del vino ha forti connotazioni emotive e sociali e inoltre la qualità del prodotto può essere valutata solo dopo il consumo, ed è per questo che l'etichetta sulla bottiglia diventa il facilitatore per eccellenza, uno strumento per raccontare il vino e trasmettere i valori della cantina che li produce, e deve anche in qualche modo anticipare l'esperienza sensoriale preparando il consumatore alla degustazione del prodotto. SenseCatch offre servizi di consulenza e ricerca di mercato alle aziende per comprendere i reali comportamenti,





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

Alta definizione XPS Crystal



desideri e atteggiamenti delle persone. Applica modelli di ricerca validati per comprendere in modo oggettivo il vissuto emotivo della persona durante qualsiasi tipo di esperienza. Adottando un approccio che integra tecniche tradizionali di ricerca (questionari e interviste) con la misurazione di parametri comportamentali, cioè coinvolgimento emotivo e attenzione visiva, i veri driver decisionali.

SCELGO UN VINO PERCHÉ MI PIACE L'ETICHETTA!

Certo, molti noi obietteranno che non è vero, che lo scegliamo per la qualità o per altri motivi, ma come abbiamo visto l'etichetta sulla bottiglia è fondamentale. Proprio per capire meglio il ruolo delle carte nella valorizzazione del vino, UPM Raflatac, produttore di carte autoadesive, ha commissionato a SenseCatch nel 2018 uno studio, capace di fornire una base e un punto di partenza per coloro

che progettano o producono etichette. Per lo studio, le cui prove e test si sono svolti in Italia, allora venne scelto un vino rosso e ora tutti i dati e risultati della ricerca sono stati raccolti in un volume, scaricabile inquadrando il codice QR qui accanto.

UPM Raflatac ha poi deciso di estendere lo studio al vino bianco focalizzandosi su un mercato chiave per l'export del vino come quello tedesco, utiliz-



zando questa volta un prodotto realmente in commercio e aggiungendo un'ulteriore novità, ovvero la degustazione.

Il vino chardonnay si chiama Asio Otus di Mondodelvino. Ricordiamo che il 29 settembre dall'unione di Botter e Mondodelvino è nata Argea che vuole portare la qualità del vino italiano nel mondo, come ha spiegato durante l'incontro Enrico Gobino, direttore marketing Argea, che ha anche sottolineato che Argea rappresenta il più importante player privato nel settore vinicolo nazionale con 500 collaboratori e ricavi consolidati per 420 milioni di euro nel 2021.



ENGLISH Version

Neuromarketing meets the art of label

AN EXPLORATION OF THE POTENTIAL OF NEUROMARKETING WITHIN THE WINE SECTOR, STARTING FROM ONE OF THE MOST DISTINCTIVE ELEMENTS OF THE BOTTLE

Last November, on the occasion of Simel fair, the International Enological and Bottling Machinery Exhibition, during a well-attended press conference, we discussed the important role of the label in the ultra-rapid decision-making process that determines the purchase of a bottle of wine. Our day is made up of decisions: think that we face about 35,000 decisions in one day, and they are very difficult because we are bombarded with information: info-obesity is a term coined to summarize the feeling of information overload that we all constantly suffer, in fact it is undeniable that our daily diet of information is increasingly loaded and consistent.

CAPTURE THE MOMENT

We are always in a hurry and we are also in a hurry when we go shopping. The average time a buyer dwells in front of the shelf is 15 seconds, only 4 seconds are dedicated to observing a product. In such a context, producers and brands must ensure that their product is visible and distinctive, communicate the values of the brand or product to create an emotional involvement, and this is the first moment of truth. The second is related to the moment in which the consumer picks up the product, in our case a bottle, and exactly at this point that the label becomes the absolute protagonist of the communication, because it "must" involve emotionally, communicate the right values

to arrive at the decision to buy the bottle. It is the emotions that drive us to buy this or that product, in the decision-making process reason weighs little, only 5%.

Andrea Ciceri, president of SenseCatch, stated that the decision-making process that leads to the purchase of wine has strong emotional and social connotations and furthermore the quality of the product can only be assessed after consumption, and this is why the label on the bottle becomes the facilitator par excellence, a tool for describing wine and transmitting the values of the winery that produces them, and must also in some way anticipate the sensory experience by preparing the consumer for tasting of product. SenseCatch offers consulting and market research services to companies to understand people's real behaviors, desires and attitudes. It applies validated research models to objectively understand the person's emotional experience during any type of experience. By adopting an approach that integrates traditional research techniques (questionnaires and interviews) with the me-

asurement of behavioral parameters, that is emotional involvement and visual attention, the real decision drivers.

I CHOOSE A WINE BECAUSE I LIKE ITS LABEL!

Of course, many of us will argue that it's not true, whether we choose it for quality or for other reasons, but as we have seen, the label on the bottle is essential. Precisely to better understand the role of papers in enhancing wine, UPM Raflatac, manufacturer of self-adhesive papers, in 2018 commissioned SenseCatch a study, capable of providing a basis and a starting point for those who design or produce labels. For the study, whose trials and tests took place in Italy, at the time a red wine was chosen and now all data and research results have been collected in a volume, which can be downloaded scanning the QR



EVOLUX

ADVANCED ANILOX LASER CLEANING MACHINE

L'evoluzione nella pulizia laser degli anilox

Presentata in anteprima mondiale a K2022



EVOLUX RANGE	1000 mm	1700 mm	2000 mm	2500 mm	3000 mm



PATENT PENDING

Soluzioni tecniche innovative,
ingegnerizzate da Ulmex.

INDUSTRY 4.0
READY

INTEGRATED
3D MICROSCOPE

FAST
CLEAN



ULMEX
ORGANIC CARE
SYSTEM

D.A.M.

Dynamic Anilox Management

LOW
MAINTENANCE



ECO FRIENDLY
PROCESS

OFFICIAL PARTNER
ZECHER



anima eco-friendly

La sostenibilità ambientale è una tematica sempre più sentita. Grazie all'esclusiva sorgente laser a impulsi, la nuova Evolux presentata in anteprima mondiale a K2022, è l'unica soluzione realmente "green" per la pulizia degli anilox perché non richiede l'impiego di solventi chimici, detergenti, bicarbonato o altre sostanze inquinanti.



vantaggi

- favorisce la **riduzione dei consumi**, anche energetici
- è potenziata per **migliorare ulteriormente la qualità di stampa**
- **ottimizza i processi e riduce gli scarti**
- **allunga** significativamente **gli intervalli di pulizia** degli anilox
- **ottimizza la pianificazione** e i **costi** delle rigenerazioni degli anilox



Vi aspettiamo a
ICE Europe 2023!

dal **14** al **16**
Marzo 2023

München - Germany
Stand 376

Stand condiviso con **ZECHER**

ulmex
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY

MORE THAN
20
YEARS
SINCE 1999

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

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

ulmex.com



NUOVA INDAGINE CON IL VINO BIANCO

Stefano Pistoni, Business Development Manager Emeia UPM Raflatac, ci spiega che le informazioni dettagliate sul progetto Asio Otus verranno date a Prowein 2023 di Düsseldorf il prossimo marzo, unitamente alla pubblicazione del secondo libro. Naturalmente per le etichette sono stati usati materiali UPM Raflatac, le carte erano patinate lucide, bianco ottico naturale, perlescenti, nero in pasta, in totale 6 carte, con 5 nobilitazioni diverse eseguite con l'ausilio di Kurz e quindi Luxoro, che rappresenta Kurz in Italia. In totale sono state proposte ai consumatori 32 bottiglie e altrettante combinazioni di carte e nobilitazioni, ma utilizzando lo stesso design, lo stesso nome del vino, la stessa capsula e la stessa bottiglia. La stampa è stata eseguita da Krämer Druck. La procedura che ha illustrato Giulia Songa, Ceo di SenseCatch, prevedeva 4 fasi: osservazione dello scaffale con le bottiglie, scelta di una bottiglia, interazione con le singole bottiglie (vista + tatto) e infine assaggio dello stesso vino, ma con un'etichetta differente. L'importanza e il valore dei due studi risiedono anche nell'aver messo insieme i diversi player della filiera: dalla cantina ai produttori di carte e nobilitazioni, per arrivare agli stampatori. I risultati delle prove hanno evidenziato che l'attenzione è attratta dal contrasto e che le etichette bianche attirano lo

sguardo durante la scelta molto di più di quelle scure, che catturano l'attenzione solo nei primi secondi, ma non vengono poi prese in considerazione; le nobilitazioni dorate, soprattutto se in rilievo, attirano gli sguardi ma l'efficacia dell'effetto oro dipende dalla combinazione con la carta. La combinazione di oro e carta opaca con texture materica attira moltissimo l'attenzione: in sintesi le etichette più scelte hanno carte bianche con superficie materica e nobilitazioni dorate in rilievo e la mancanza di contrasto cromatico può essere compensata dal contrasto tattile. Insomma, è il tatto che vuole essere gratificato, etichette che danno una sensazione tattile piacevole aumentano il coinvolgimento e l'aspettativa di un vino più raffinato. E queste aspettative influenzano anche la degustazione: il giudizio sul vino servito da una bottiglia con l'etichetta preferita riceve un giudizio più positivo rispetto al medesimo vino servito da una bottiglia con un'etichetta meno gradita, perché il contrasto cromatico e tattile dell'etichetta porta ad aspettarsi e quindi percepire un gusto più ricco. Analogamente l'assenza di contrasto sull'etichetta fa percepire un gusto meno ricco. Tutto ciò conferma il particolare ruolo dell'etichetta: un venditore silenzioso. All'incontro ha partecipato anche Alessandro Carnevale, Brand Ambassador Luxoro, che ha sottolineato l'importanza dei dettagli, che come evidenziato dagli esiti della ricerca, fanno davvero la differenza. ■



code present here.

UPM Raflatac then decided to extend the study to white wine by focusing on a key market for wine exports such as the German one, this time using a product that is actually on the market and adding a further novelty, that is the tasting. The chardonnay wine is called Asio Otus by Mondodelvino. We recall that Argea was born last 29th of September from the merger of Botter and Mondodelvino, which aims to bring the quality of Italian wine to the world, as Enrico Gobino, Argea marketing director, explained during the meeting, who also underlined that Argea represents the most important private player in the national wine sector with 500 employees and consolidated revenues of 420 million euros in 2021.

NEW RESEARCH WITH WHITE WINE

Stefano Pistoni, Business Development Manager Emeia UPM Raflatac explains that detailed information on the Asio Otus project will be given at Prowein 2023 in Düsseldorf next March, together with the publication of the second book. Of course, for all the labels were used UPM Raflatac materials, the papers were glossy coated, natural optical white, pearlescent, black colored: a total of 6 papers, with 5 different finishings performed

with the help of Kurz and then Luxoro, which represents Kurz in Italy. A total of 32 bottles and as many combinations of papers and finishings were offered to consumers, but using the same design, the same name of the wine, the same capsule and the same bottle. The printing was done by Krämer Druck, a medium-sized, family-run company based in Bernkastel-Kues (D) and in the 3rd generation and specialized in the production of high-quality labels, they manufacture self-adhesive and wet-adhesive labels for customers from the wine, sparkling wine and spirits industry. The procedure illustrated by Giulia Songa, CEO of SenseCatch, involved four phases: observation of the shelf with the bottles, choice of a bottle, interaction with the individual bottles (sight + touch) and finally tasting of the same wine, but with a different label.

The importance and value of the two studies also resides in having brought together the various players in the supply chain: from the cellar to the producers of paper and finishing, up to the printers. The results of the tests have shown that attention is attracted by the contrast and that white labels attract the eye during the choice much more than the dark ones, which capture the attention only in the first seconds, but then they are no taken into

consideration; golden finishings, especially if in relief, attract the eye but the effectiveness of the gold effect depends on the combination with the paper. The combination of gold and textured matte paper attracts a lot the attention: in summary, the most chosen labels have white papers with a textured surface and relief gold finishing and the lack of chromatic contrast can be compensated by the tactile contrast. In short, it is the touch that wants to be gratified, labels that give a pleasant tactile sensation increase the involvement and the expectation of a more refined wine. And these expectations also influence the tasting: the judgment of the wine served from a bottle with the preferred label receives a more positive judgment than the same wine served from a bottle with a less appreciated label, because the chromatic and tactile contrast of the label leads one to expect and therefore perceive a richer taste. Similarly the absence of contrast on the label makes perceive a less rich taste. All this confirms the particular role of the label: a silent seller.

The meeting was also attended by Alessandro Carnevale, Luxoro Brand Ambassador, who underlined the importance of details, which, as evidenced by the results of the research, really make the difference.



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

 **Spring srl**

AGENTI ESCLUSIVI PER L'ITALIA

 **KONGSKILDE**
Air solutions / your success

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

Grande soddisfazione in 2G&P per i 4 riconoscimenti al BestinFlexo 2022, due dei quali primi posti

Primo premio nelle categorie film banda larga stampa esterna e carta cartoncino banda media, terzo premio nella sezione film banda larga stampa interna e carta cartoncino banda media.

Ne parliamo con Paolo Ghedini, titolare dell'azienda di Paderno Dugnano (MI), che continua nella sua crescita supportata da una qualità e un servizio ormai

apprezzati e riconosciuti da tutti gli addetti ai lavori.

Quattro premi.

Una bella soddisfazione.

“Decisamente, anche in considerazione del fatto che sono stati presentati sei lavori nostri. Anche l'anno scorso hanno vinto due dei soli quattro nostri lavori presentati. Siamo dunque molto contenti. Durante l'anno, purtroppo o per fortuna, sempre presi dalla produzione, noi e i nostri clienti faticiamo a monitorare i lavori da presentare, trovandoci sempre a gestire il

tutto a qualche giorno dal termine previsto per le presentazioni. Stiamo cercando di curare meglio questo aspetto anche perchè queste sono occasioni di confronto sempre interessanti, utili e costruttive”.

Interessante notare il primo e terzo premio nella categoria Carta Cartoncino.

È un segnale di un crescente interesse vostro e dei vostri clienti verso questi supporti?

“Sicuramente il mondo dell'imballaggio sta subendo una spinta verso l'utilizzo di differenti supporti ma è da tempo che abbiamo selezionato materiali e lavorato con i nostri clienti per l'ottimizzazione degli impianti dedicati alla stampa su carta con ottimi risultati.

I premi di quest'anno ne sono una dimostrazione. È quello che cerchiamo di fare sempre perchè eseguire una produzione, anche importante, non significa necessariamente dover scendere a compromessi da un punto di vista qualitativo.

I risultati nel nostro “mestiere” sono sempre frutto di un insieme di fattori. Efficienza delle attrezzature, qualità dei materiali, tecnologia ed esperienza degli operatori.

Oggi abbiamo a disposizione tecnologie, software e materiali che ci permettono di raggiungere risultati eccellenti e di risolvere la maggior parte di quelli che venivano considerati “limiti” insormontabili della stampa flessografica. È però indispensabile investire tempo e denaro in prove, cercando e testando alternative, perchè le tecnologie e i materiali si evolvono in continuazione.

Tutto questo consente un'ottimizzazione sul singolo cliente che inserita in un'organizzazione della produzione efficiente porta a risultati qualitativi e a una tempestività nel servizio che ormai nel nostro settore sono indispensabili, indipendentemente dal volume di produzione.

È una cosa sulla quale io punto molto perchè ogni cliente ha esigenze specifiche e gli



Lo staff di 2G&P in posa con i 4 riconoscimenti ottenuti al BestinFlexo 2022

ENGLISH News from industry

Great satisfaction at 2G&P for the 4 awards at BestinFlexo 2022, two of which first places

First prize in the external print wide web film and medium web cardboard/paper categories, third prize in the internal print wide web film and medium web cardboard/paper section. We talked about it with Paolo Ghedini, owner of the company located in Paderno Dugnano (MI), which continues to grow supported by a quality and service now appreciated and recognized by all insiders.

Four awards. A great satisfaction.

“Definitely, also in consideration of the fact that six of our works were presented. Also last year, only two of our four submitted jobs won. We are therefore very happy. During the year, unfortunately or fortunately, always busy with production, we and our customers struggle to monitor the works to be presented, always finding ourselves managing everything a few days before the deadline set for presentations. We are trying to take better care of this aspect also because these are always interesting, useful and constructive opportunities for discussion”.

Interesting to note the first and third prize in the cardboard/paper category. Is this a sign of your and your customers' growing interest in these substrates?

“Surely the world of packaging is undergoing a push towards the use of different substrates but we have been selecting materials for some time and working with our customers for the

optimization of systems dedicated to paper printing with excellent results. This year's awards are proof of this effort. This is what we always try to do because carrying out a production, even an important one, does not necessarily mean having to compromise quality. The results in our “profession” are always the result of a combination of factors. Efficiency of equipment, quality of materials, technology and experience of the operators.

Today we have available technologies, software and materials that allow us to achieve excellent results and to solve most of what were considered insurmountable “limits” of flexographic printing. However, it is essential to invest time and money in tests, looking for and testing alternatives, because technologies and materials are constantly evolving.

All this allows an optimization on the single customer which, inserted in an efficient production organization, leads to qualitative results and promptness in the service which are now indispensable in our sector, regardless of the production volume.

It's something I focus on a lot because each customer has specific needs and the plates we produce must take them into account. Otherwise you have to settle and our customers are not used to do it”.

Is this what you also refer to in the ad page of this issue?

“Exactly. We have invested in software that allows us to obtain screens, microcells and create patterns that allow us to customize specific customer-by-customer characteristics, not stop-

TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%

impianti che produciamo ne devono tenere conto. Altrimenti bisogna accontentarsi e i nostri clienti non sono abituati a farlo”.

È questo a cui fate riferimento anche nella pubblicità di questo numero?

“Esattamente. Abbiamo investito in software che ci permettono di ottenere retini, microcelle e creare pattern che consentano di personalizzare determinate caratteristiche cliente per cliente, non fermandoci a qualcosa di preconfezionato che in qualche occasione potrebbe non bastare.

Il tutto offrendo anche risparmi di tempo e considerevoli riduzioni del consumo di inchiostro. Stiamo iniziando una serie di test definitivi “sul campo” e iniziamo a proporlo in produzione. Sono certo di ottenere soddisfazioni”.

Avete in previsione ulteriori investimenti a breve?

“Oltre a quello appena citato, abbiamo appena inserito altri

software per la produzione in pre stampa sempre nell'ottica di non farci mancare niente di quanto il mercato offre e stiamo preparando un nuovo gestionale, anche quello su misura, che concretizzerà ulteriori risparmi di tempo nella gestione e nella ottimizzazione di tutto il flusso produttivo, permetterà un maggior controllo e ridurrà ulteriormente la possibilità di errore.

La velocità di esecuzione è un fattore importante in un mercato come il nostro e solo procedure collaudate, controllate ed efficienti permettono di rispondere alle richieste riducendo tempi e costi.

Altri investimenti sono poi in previsione e verranno concretizzati a breve”.

Entra nel vivo l'organizzazione di PLAST 2023

PLAST-Salone Internazionale per l'Industria delle Materie Plastiche e della Gomma è in programma dal 5 all'8 2023, presso il quartiere espositivo

di Fiera Milano, a Rho-Però. Sono 500 gli espositori diretti che hanno aderito alla fase early bird chiusa il 10 dicembre, con 34mila metri quadri prenotati; dati che rafforzano la prospettiva di una mostra sempre più ricca di proposte innovative grazie a professionisti e imprese provenienti da tutto il mondo.

Fin dalle prime battute, l'edizione 2023 di PLAST si conferma quindi un successo, rafforzato dai tre saloni-satellite dedicati ad altrettante filiere d'eccellenza nel settore, cioè RUBBER, 3D PLAST e PLAST-MAT, a dimostrazione della dinamicità di un mercato che esprime valori estremamente positivi.

Nucleo portante della mostra è il segmento dei macchinari, delle attrezzature ausiliarie, degli stampi per la lavorazione della plastica e della gomma, un settore che rappresenta un'importante realtà nell'industria manifatturiera italiana, con oltre 400 aziende.

Per tale comparto, il centro studi MECS dell'Associazione

di categoria Amaplast stima un bilancio sostanzialmente favorevole per il 2022 - dopo il rimbalzo registrato nel 2021, anno archiviato con incrementi a doppia cifra per tutti gli indicatori - a conferma della sua capacità di assorbire i contraccolpi delle gravi criticità che si sono manifestate e sovrapposte nell'ultimo triennio.

Infatti, la produzione complessiva dovrebbe raggiungere la soglia dei 4,5 miliardi di euro, con un incremento di un punto percentuale rispetto al 2021: si tratta di una variazione contenuta che però consolida il recupero messo a segno lo scorso anno, superando anche di due punti il valore del 2019 (pre-pandemia).

Risultano ancora in crescita, seppure di misura, entrambe le componenti della domanda: da un lato le esportazioni - che assorbono il 70% circa della produzione - mostrano un aumento del 2% circa, fino a superare nuovamente i 3 miliardi, dall'altro il mercato

ENGLISH News from industry

ping at something pre-packaged that on some occasions may not be enough. All this offering time savings and considerable reductions in ink consumption. We are starting a series of definitive "field" tests and we are starting to offer it in production. I'm sure I'll get satisfactions".

Are you planning further investments in the near future?

"In addition to the one just mentioned, we have just added other software for prepress production, because we don't want to miss anything the market offers and we are preparing a new management system, customized, which will materialize further time savings in management and optimization of the entire production flow, it will also allow greater control and will further reduce the possibility of error.

The speed of execution is an important factor in a market like ours and only tested, controlled and efficient procedures allow us to respond to requests by reducing times and costs. Other investments are also planned and will be implemented shortly".

A good start for PLAST 2023

PLAST-International Exhibition for Plastics and Rubber Industry is scheduled from Tuesday 5 to Friday 8 September 2023, at Fiera Milano exhibition center in Rho-Però. There are 500 direct exhibitors who have joined the early bird phase which closed on 10 December, with 34,000 square meters booked. These data reinforce the prospect of an exhibition increa-

singly rich in innovative proposals thanks to professionals and companies from all over the world. Right from the start, the 2023 edition of PLAST is therefore confirmed as a success, strengthened by the three satellite-shows dedicated to as many supply chains of excellence in the sector, namely RUBBER, 3D PLAST and PLAST-MAT, demonstrating the dynamism of a market which expresses extremely positive values.

The core of the exhibition is the segment of machinery, auxiliary equipment, moulding for plastic and rubber processing, a sector that represents an important reality in the Italian manufacturing industry, with over 400 companies.





Shaping the Future with Packaging

9 & 10 March 2023
Brussels

AN EVENT BY **INTERGRAF**



WITH



What will be discussed?

You will hear from high-level speakers on sustainability, circularity, product design, EU policy, market forecast, and more.

What can you expect?

The programme consists of two half day conference sessions, alongside opportunities to connect, including a networking dinner.

And don't forget...

Participants will also receive an exclusive Smithers market report about the European packaging market.

REGISTER

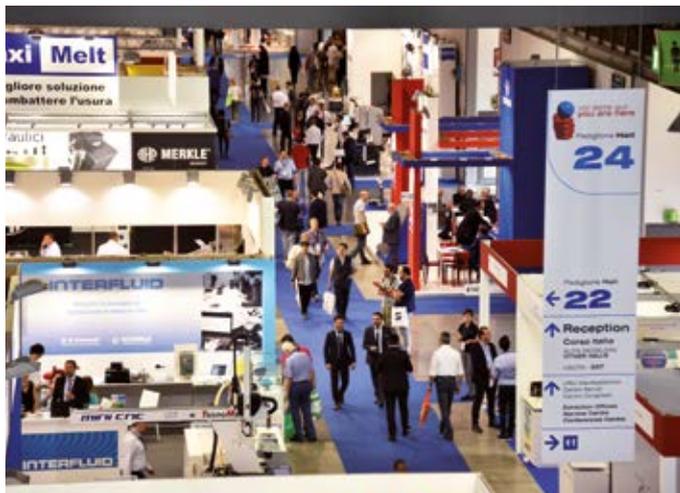


www.fta-europe.eu

QUESTIONS?



dmelissinou@fta-europe.eu



interno segna un +1%, anche in funzione di importazioni in progressione del 5%.

In base alla più recente indagine congiunturale svolta tra gli associati Amaplast, si è verificata una progressiva attenuazione della crescita nel corso di quest'anno. Sia sul mercato interno sia all'estero si è osservato un rallentamento più marcato per i macchinari mentre le vendite e le com-messe in entrata di ricambistica hanno mantenuto una crescita.

I costruttori italiani auspica-no che in chiusura di periodo la raccolta ordini torni più sostenuta, anche grazie all' "effetto-K", con la mostra di Düsseldorf che potrebbe con-

tribuire a sbloccare investimenti rimasti precedentemen-te in stand-by. Gli imprenditori sono però cauti, alla luce dei venti di guerra e delle turbolenze economiche che caratterizzano lo scenario globale. Volgendo lo sguardo al 2023 è verosimile attendersi un riepigo di tutti gli indicatori di settore, con una flessione peraltro contenuta a pochi punti percentuali. Del resto, anche le previsioni di CONFINDUSTRIA sull'andamento dell'economia italiana nel suo complesso indicano una crescita bassa o negativa, a fronte di un tasso di inflazione ancora elevato, soprattutto a causa degli alti costi energetici.

So.Ve.Mec. valore aggiunto con la stampa e la finitura digitale

Per rispondere alla produzione di etichette autoadesive in basse tirature con altissima qualità e costi competitivi, So.Ve.Mec. ha deciso di installare una linea di stampa e finitura digitale che comprende la stampante per etichette in bobina BIZPRESS

13R e il sistema per il taglio DUOBLADE WXI, fornite da NTG Digital.

So.Ve.Mec. è una delle aziende di riferimento nel settore etichette grazie alle tecnologie implementate nonché all'elevata competenza del personale, servendo più di 5000 clienti in Italia e all'estero, tra i quali alcuni dei maggiori produttori e distributori di vino e olio a livello mondiale. L'intero iter produttivo si sviluppa completamente all'interno dell'azienda, ciò si traduce in garanzia di affidabilità e rapidità.

“Negli ultimi anni, – ci spiega Mario Coppola – l'esigenza di etichette autoadesive stampate in basse tirature senza costi di fustellatura ci ha portato a pensare a un investimento nella stampa digitale. Abbiamo quindi deciso di installare la stampante a LED per etichette in bobina BIZPRESS 13R con sistema di finitura digitale



ENGLISH News from industry

For this sector, the MECS study center of the Amaplast trade association estimates a substantially favorable balance for 2022 - after the rebound recorded in 2021, a year archived with double-digit increases for all indicators, confirming its ability to absorb repercussions of the serious critical issues that have arisen and overlapped in the last three years.

In fact, overall production should reach the threshold of 4.5 billion euros, with an increase of one percentage point compared to 2021: this is a limited change which however consolidates the recovery achieved last year, even surpassing by two points the value of 2019 (pre-pandemic).

Both components of demand are still growing, albeit slightly: on the one hand, exports, which absorb around 70% of production, show an increase of around 2%, until they once again exceed 3 billion, on the other hand internal market marks a +1%, also as a function of imports in progression of 5%.

Based on the most recent economic survey carried out among Amaplast associates, there has been a progressive attenuation of growth during this year. Both on the domestic and foreign markets, a more marked slowdown was observed for machinery, while sales and incoming orders for spare parts continued to grow.

The Italian manufacturers hope that at the end of the period the number of orders will increase, also thanks to the "K-effect", with the Düsseldorf exhibition which could help to free up

investments previously left on standby. However, entrepreneurs are cautious, in the light of the winds of war and the economic turbulence that characterize the global scenario.

Looking to 2023, it is likely to expect a fallback of all sector indicators, with a decrease, however, limited to a few percentage points. Moreover, the forecasts of Confindustria on the performance of the Italian economy as a whole indicate low or negative growth, against a still high rate of inflation, above all due to high energy costs.

The 2018 edition of PLAST, then stopped in its three-year cycle by the pandemic, recorded the presence of over 1,500 exhibitors who occupied an area of 55,000 m2 net, with over 63,000 visitors and a strong presence from abroad, confirming the internationality and the attractiveness of the event. PLAST is also established as a broad technological showcase, from materials to manufacturing processes, from finished products to services, to the most advanced solutions developed by manufacturers of machinery, equipment, auxiliaries, mouldings for working plastic and rubber, with over 3,500 units exhibited in the 6 occupied pavilions.

So.Ve.Mec. added value with digital printing and finishing

To respond to the production of self-adhesive labels in short runs with very high quality and competitive costs, So.Ve.Mec. decided to install a digital printing and finishing line comprising



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



INCIFLEX



INCIFLEX S.p.A.

via dell'industria 36/38
21019 somma lombardo
varese

tel. 0331.495365
fax. 0331.493864

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



ipinks
italianprintinginks

Produzione inchiostri da stampa

OFFSET CONVENZIONALE

OFFSET UV / UV-LED

FLEXO BASE ACQUA

METAL DECORATING CONVENZIONALE,

METAL DECORATING UV / UV-LED

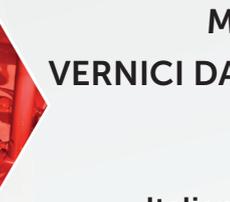
VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

Italian Printing Inks srl

Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE

Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557

info@ipinks.it - www.ipinks.it



DUOBLADE WXI, entrambe fornite da NTG Digital. I nostri clienti, in particolare le cantine, avevano infatti la necessità di stampare pre-tirature di circa 1000 copie o meno di etichette

autoadesive, ma i costi con la tecnologia tradizionale non erano competitivi. A oggi tutto il processo delle piccole produzioni è diventato più efficiente e flessibile. La nuova tecnologia di stampa e finitura digitale è ideale per poter fornire una produzione di alta qualità con tempi rapidi, bassi costi di produzione su un'ampia gamma di supporti.

Proprio su quest'ultimo punto, non c'è necessità di pretrattamento dei supporti, in quanto vengono utilizzati gli stessi materiali impiegati nella stampa convenzionale".

Con risoluzione di 1200x2400 dpi, la stampante BIZPRESS 13R utilizza una speciale tecnologia di fusione ad alta efficienza che lavora a basse temperature per una maggiore tenuta dei supporti.

te autoadesive, ma i costi con la tecnologia tradizionale non erano competitivi. A oggi tutto il processo delle piccole produzioni è diventato più efficiente e flessibile. La nuova tecnologia di stampa e finitura digitale è ideale per poter fornire una produzione di alta qualità con tempi rapidi, bassi costi di produzione su un'ampia gamma di supporti.

Un toner speciale consente il trasferimento delle immagini sul supporto, impedendo alle polveri di depositarsi e danneggiare i tamburi. A completamento del ciclo produttivo è stata installata la soluzione di finitura digitale DUOBLADE WXI, che lavora sia in modalità roll to sheet che roll to roll. In un'unica soluzione è possibile realizzare la laminazione, il taglio, la rifilatura, la rimozione della matrice e la laminatura. È dotata di una stazione con 4 teste e può applicare un taglio massimo di etichetta di 350x600 mm.

Mario Coppola aggiunge: "DUOBLADE WXI ci consente di chiudere il ciclo di produzione digitale con la massima semplicità, in quanto è gestita in maniera completamente automatica

dall'intelligenza artificiale. Moltissimi dei nostri clienti richiedono, infatti, etichette complesse con sagome particolari e, grazie a questo sistema, riusciamo a essere estremamente flessibili nella risposta. Inoltre, la linea di taglio digitale ci permette di risparmiare un passaggio della bobina sul tavolo di controllo, poiché con la DUOBLADE WXI possiamo fornire la bobina personalizzata nelle dimensioni e nel formato richiesto dal cliente.

NTG Digital ci ha accompagnato passo dopo passo prima nella dimostrazione e poi nel training di queste due soluzioni. La differenza del fornitore sta proprio nel seguire il cliente in ogni momento, anche attraverso un supporto consulenziale".



ENGLISH News from industry

the BIZPRESS 13R web printing machine for labels and the DUOBLADE WXI cutting system, supplied by NTG Digital.

So.Ve.Mec. is one of the reference companies in the label sector thanks to the technologies implemented as well as the high competence of the staff, serving more than 5000 customers in Italy and abroad, including some of the major producers and distributors of wine and oil worldwide. The entire production process is developed completely within the company, guaranteeing reliability and speed. "In recent years", explains Mario Coppola, "the need for self-adhesive labels printed in short runs without die-cutting costs has led us to think about an investment in digital printing. We therefore decided to install the BIZPRESS 13R LED, web printing machine for labels with DUOBLADE WXI, a digital finishing system, both supplied by NTG Digital. In fact, our customers, especially the wineries, needed to print pre-runs of about 1000 copies or less of self-adhesive labels, but the costs with traditional technology were not competitive. To date, the whole process of small productions has become more efficient and flexible. The new digital printing and finishing technology is ideal for being able to deliver high quality production with fast turnaround times, low production costs on a wide range of substrates. Precisely on this last point, there is no need for pre-treatment of the substrates, as the same materials used in conventional printing are used".

With a resolution of 1200x2400 dpi, the BIZPRESS 13R printing machine uses a special

high-efficiency fusing technology that works at low temperatures for better substrates grip. A special toner allows the transfer of images to the substrate, preventing dust from settling and damaging the drums. To complete the production cycle, the DUOBLADE WXI digital finishing solution was installed, which works in both roll-to-sheet and roll-to-roll modes. Lamination, cutting, trimming, die removal and laminating can be done with one solution. It is equipped with a station with 4 heads and can apply a maximum label cut of 350x600 mm.

Mario Coppola adds: "the DUOBLADE WXI allows us to close the digital production cycle with the utmost simplicity, as it is managed completely automatically by artificial intelligence. In fact, many of our customers require complex labels with special shapes and, thanks to this system, we are able to be extremely flexible in our response. Furthermore, the digital cutting line allows us to save a roll pass on the control table, since with the DUOBLADE WXI we can supply the customized roll in the dimensions and format requested by the customer. NTG Digital accompanied us step by step first in the demonstration and then in the training of these two solutions. The difference of the supplier lies precisely in following the customer at all times, even through consultancy support".

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

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

besco

Carrelli elevatori alzabobine e trasportatori per movimentazione interna

Reel lift trolley and transporter trucks for internal handling



CBE 1000/1250/1500

La linea al top della gamma BESCO: carrelli alimentati a batteria. Traslazione e sollevamento elettronico

It is the top line of BESCO production: trolleys feeded with batteries and completely electronics



CB2.10

La linea di carrelli BESCO di semplice uso e manutenzione. Traslazione manuale e sollevamento idraulico

It is the BESCO line of easy handling and maintenance. Manual motion and hydraulic lifting



CBM700S

La linea di carrelli completamente manuali
Range of manual trolleys



CBE R-1000

La caratteristica principale di questo carrello consiste nel poter caricare / scaricare in maniera autonoma la bobina dal / al suolo, grazie allo speciale braccio con pressore che svolge una duplice funzione: presa e bloccaggio della bobina



CBE2000

Capacità di supportare bobine con peso 2000 kg



Magazzini verticali automatici rotanti portarulli

Il sistema BESCO "CANGURO" sfrutta le altezze del locale, verticalizzando il magazzino e consentendo un risparmio sui costi

Modello Canguro 40/60

con capacità di gestione da 40/60 rulli



www.besco.it

 besco

Sede operativa
via Ricetto 7/a
29010 Roveleto di Cadeo
Tel. +39 0523/574964 - Fax +39 0523/578134

L'inkjet UV industriale elimina i problemi legati alla stampa dei tubetti in laminato

LA STAMPA SU TUBETTI IN LAMINATO CON LA TECNOLOGIA INKJET UV RICHIEDE DIVERSE SFIDE SPECIFICHE: I TUBI, PIEGATI E SCHIACCIATI DURANTE LA SPREMITURA, NECESSITANO DI UNO STRATO DI INCHIOSTRO FLESSIBILE, CHE DEVE ADERIRE BENE AL SUPPORTO, NON DEVE FESSURARSI DURANTE L'UTILIZZO E DEVE SODDISFARE TUTTI LE CARATTERISTICHE DI CONFORMITÀ. INOLTRE, IL COSTOSO SUPPORTO RICHIEDE UNA MACCHINA CHE INCLUDA I PERCORSI DEL NASTRO PIÙ BREVI POSSIBILI E L'OPZIONE DI FINITURA DELLA STAMPA

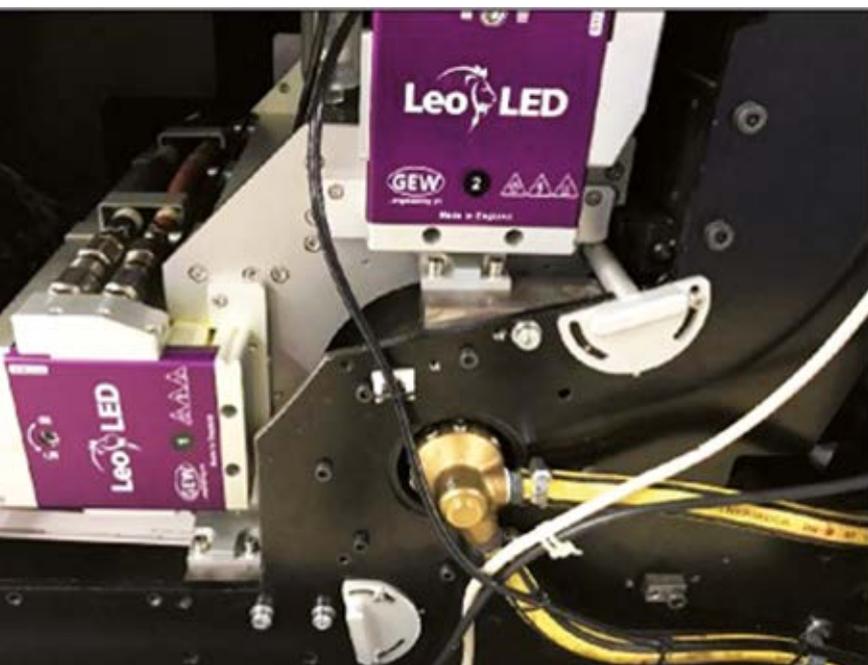
Alcuni noti stampatori di laminati hanno affidato questo sviluppo a Gallus Ferd. Rüesch AG, che ha adottato per questo processo complesso alcune delle soluzioni utilizzate per gli astucci pieghevoli, dove i fondi pieni si estendono oltre i bordi, sono richieste le stesse esigenze di flessibilità dell'inkjet UV necessarie per i tubetti in laminato. La sfida risiede nell'impedire che lo strato d'inkjet UV non si rompa a causa dello stress meccanico. Per molto tempo, l'unico modo per evitare la rottura del fragile film di inchiostro è stato quello di evitare che i fondi pieni si estendes-

sero oltre le pieghe a causa del design dell'imballaggio.

SVILUPPO DI UN INCHIOSTRO INKJET UV FLESSIBILE

Per ovviare a questi inconvenienti, Gallus ha lanciato all'inizio del 2019 il progetto "Flexible UV Inkjet Ink" per la stampa degli astucci pieghevoli insieme a un noto brand. Il complesso progetto di sviluppo ha richiesto tre anni per essere completato, comprese le fasi di sviluppo, i test di idoneità e sei mesi per la qualificazione dell'inkjet UV. Per la qualificazione del prodotto, il brand ha stampato più di 900 km di cartone su una Gallus Labelfire 340 e ha prodotto circa 8 milioni di pezzi grezzi. I criteri richiesti per la stampa erano che lo strato di inchiostro fosse completamente essiccato a una velocità di stampa di 70 m/min, flessibile e resistente ai graffi. Presso i confezionatori gli astucci grezzi stampati su tutta la superficie dovevano poter essere lavorati a una velocità di 1.000 confezioni/minuto senza screpolature dell'inkjet UV. Inoltre, l'inkjet UV doveva superare i test sensoriali del settore del tabacco ed essere conforme alle normative e alla valutazione tossica.

Quindi anche la composizione dell'inkjet UV doveva essere in regola in base allo standard svizzero, ai test di conformità REACH per i prodotti chimici, alla direttiva RoHS



I sistemi di essiccazione UV LED sono utilizzati per la stampa di tubetti laminati / UV-LED curing systems are used for printing tube laminates. (Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)

High-Precision Engraved Printing Rools

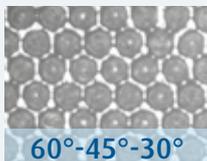
Making our world
more productive

Superior Ink Release

The final step to Praxair Surface Technologies' (PST) precision anilox roll process is laser engraving. We take extensive measures to ensure high quality and precision throughout the process. Each characteristic remains within your tight specifications to ensure smooth and consistent ink release. Our technology and process control afford you the choice between two unmatched families of anilox rolls -- *ProLine™* and *NovaLine™* -- each offering superior performance based on your critical requirements.

Proline™

Having the proper cell volume and structure is necessary for accurate color reproduction. PST can verify consistent cell volume because we use the latest process measurement technologies.



Most popular patterns in use today. Transfers ink to the plate easily producing uniform structures. Cell angle does not interfere with plate angle.

60°-45°-30°



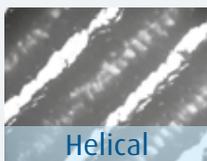
The SLR engraving process is highly resistant, this technology is part of the standard 60° engraving, so it does not require any transfer tests and does not require changes in the printing machine setting. Switching to SLR is simple and immediate.

SLR



ISF engraving (Ink Spitting-Free) is effective in preventing spitting. The use of channel engraving allows the ink to flow within the engraved channel across the anilox surface, decreasing the ink build-up and hydraulic pressure of the blade.

ISF



The Helical engravings open structure offers a much better release for the gravure and coater applications. Optimizes the use high viscosity materials, and high volume capacity operations.

Helical

NovaLine™

NovaLine™ series engravings are obtained using the latest laser technology, where the beam is deflected and modulated at high speed to create a digital definition of each cell.



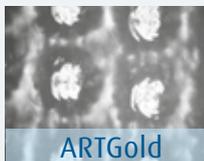
UV Gold engraving has a very low ratio between volume and cell depth, making it suitable for highly viscous (UV) inks. It is extremely easy to clean. Maximum achievable volume for a given screen count is increased by 20% to 30%.

UVGold



NovaSilver increases the print density by 10% without any specification changes. Rolls perform at optimal levels, and are highly efficient, even on highly absorbent substrates. The structured engraving holds well with use, and improves ink release when using water-based inks.

NovaSilver



ARTGold imprints using the Anilox Reverse Technology (ART), raising "pins" between the cells. Initially designed for flexographic printing, it has become a standard for offset coating and for laying water-based and UV adhesives and coatings. It is perfect for high opacity white ink.

ARTGold



TIFG engraving allows for a superior high density ink lay-down. Good for high-viscosity materials. The helical grooves create a pattern which allows the doctor blade to run. The continuous channels in the engraving allow the coating materials to permanently flow.

TIFG

Worldwide Service



New Castle, US | Ratingen, DE | Kozuki, JP | Novara, IT

Contact Us Today

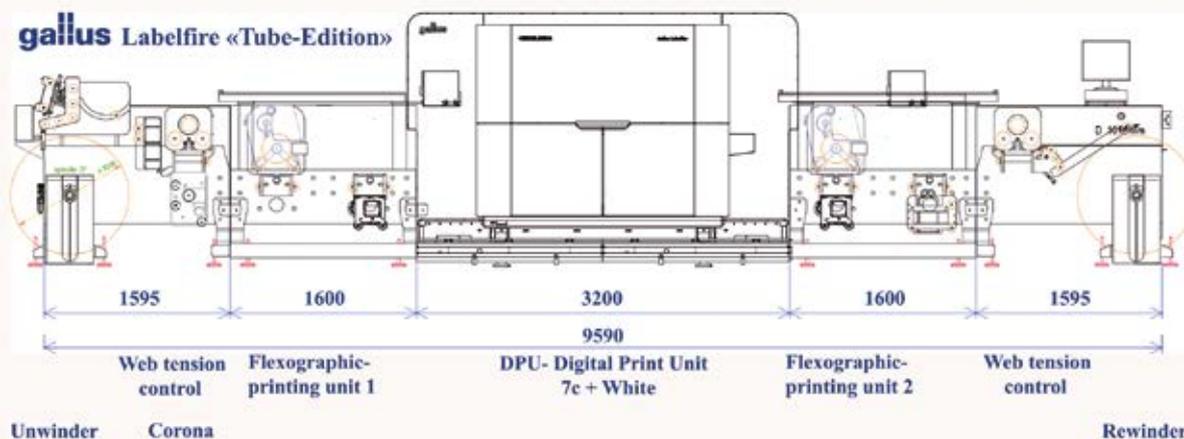
Praxair Surface Technologies, A Linde Company
Via Fleming, 3 Novara (NO), Italy
Tel. 0321 674 832 Fax. 0321 36691
support@praxair.com
www.praxairsurfacetechologies.com

2011/65UE e all'elenco EUPIA per determinate materie prime, nonché bisognava dimostrare l'assenza di sostanze cancerogene, effetti mutageni o reprotossici. L'inchiostro inkjet UV sviluppato e chiamato "UVF01" ha superato i test ed è stato approvato per la produzione commerciale di astucci pieghevoli del produttore del marchio dall'inizio di quest'anno. Ciò ha fornito i prerequisiti per trasferire questi risultati ottenuti per la stampa degli astucci pieghevoli a quella dei tubetti in laminato.

MODIFICHE DEL SISTEMA DI STAMPA

Sono state necessarie modifiche alla Gallus Labelfire 340 per utilizzare l'inchiostro UVF01 relative alla tecnologia di essiccazione e alla guida del nastro. Quest'ultimo doveva prevedere percorsi il più possibile brevi per questo tipo di supporto così costoso.

Gallus ha aperto nuovi orizzonti nel sistema di essiccazione. Nella versione della Labelfire concepita per il



La configurazione della Gallus Labelfire "Tube-Edition" con un gruppo stampa centrale per la stampa digitale inkjet UV con altri due gruppi stampa flexo a monte e a valle / The press layout of the Gallus Labelfire "Tube-Edition" shows the centrally located UV inkjet digital printing unit DPU with an upstream and a downstream flexographic printing unit. (Source: Gallus Ferd. Ruesch AG)

ENGLISH Version

Industrial UV inkjet takes the hurdles out of printing tube laminates

PRINTING ON TUBE LAMINATES USING UV INKJET POSES SEVERAL APPLICATION-SPECIFIC CHALLENGES. THE TUBES, WHICH ARE BENT AND CRUSHED DURING SQUEEZING, REQUIRE A FLEXIBLE INK FILM. IT MUST ADHERE WELL TO THE SUBSTRATE, MUST NOT CRACK DURING HANDLING AND MUST MEET ALL COMPLIANCE REQUIREMENTS. IN ADDITION, THE COST-INTENSIVE SUBSTRATE REQUIRES A MACHINE CONCEPT THAT INCLUDES THE SHORTEST POSSIBLE WEB PATHS AS WELL AS THE OPTION OF PRINT FINISHING.

Some well-known laminate printers entrusted Gallus Ferd. Ruesch AG with this development. The printing press manufacturer was able to adopt some of the solutions for the complex task from the results of another development project. On folding cartons, where the solids extend beyond the ink edges, there are comparable requirements for the flexibility of UV inkjet inks as for tube laminates. The challenge lies in preventing the UV

inkjet film from cracking under mechanical stress. For a long time, the only way to avoid cracking of the brittle ink film was to avoid solids that extended beyond the folds by necessity in the packaging design.

DEVELOPMENT OF A FLEXIBLE UV INKJET INK

For this reason, Gallus launched the "Flexible UV Inkjet Ink" project for folding carton printing along with a well-known brand

manufacturer at the start of 2019. The complex development project took three years to complete, including all the development steps, suitability tests and six months of ink qualification. For product qualification, the brand manufacturer printed more than 900 km of board on a Gallus Labelfire 340 and produced around 8 million blanks. The requirement criteria in printing were for the ink film to be fully cured at a printing speed of 70 m/min and for a scratch-resistant, flexible ink film. In the packer test, blanks printed over the entire surface had to be able to be processed at 1,000 packs/minute without ink cracking. In addition, the UV inkjet printing ink had to pass the sensory test programme in the tobacco sector and fulfil all the requirements in the Regulatory Compliance & Toxicol Assessment. This included the composition of the UV inkjet ink according to Swiss Ordinance requirements, the REACH conformity test for chemicals, the requirements of the RoHS Directive 2011/65EU and the EUPIA exclusion list for defined raw materials as well as proof

of freedom from substances with carcinogenic, mutagenic or reprotoxic effects. The UV inkjet ink system developed in the project with the product name "UVF01" passed the tests and has been released for commercial production in the brand manufacturer's folding box production since the beginning of this year. This provided the prerequisites for transferring the results of flexible UV inkjet inks from folding carton printing to the solution approach for tube laminates.

MODIFICATIONS OF THE PRINTING PRESS SYSTEM

Modifications to the Gallus Labelfire 340 were necessary to use the UVF01 ink system. These related to the drying technology and web guide. The latter had to be designed for the shortest possible web paths for the cost-intensive substrate. Gallus has broken new ground in radiation curing. In the Gallus Labelfire version for the new flexible UV ink system, UV-LED curing systems replace the mercury vapour lamps previously used. The advantage of UV-LED



ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968

Rollers
for
every
use



**Cilindri raffreddati
o riscaldati**
cooled or heated rollers

**Cilindri
in alluminio**
aluminium rollers

**Cilindri
per la stampa**
gravure rollers

**Cilindri per
trattamenti lamiere**
rollers for strapplate treatment

**Cilindri in fibra
di carbonio**
carbon fiber rollers

**Cilindri per carta
e cartone**
rollers for paper industry

**Cilindri per
trasformazione film**
mandrels for film coiling

Cilindri gommati
rubber rollers

Zenit spa

Via I° Maggio, 26

29012 Caorso (PC) - Italy

Tel. +39 0523 821641

fax +39 0523 822577

e-mail: info@zenit-spa.com

www.zenit-spa.com

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



	Abrasion	Adhesion Tape Test	Scratch Test	Water Crease Test	Aceton Test	Aging 1 5x 180 degree	Aging 2 10x sharp edge
PBL(350µ) White Gallus Labelfire	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	3/3	1 -very good
ABL(350µ) Silver Gallus Labelfire	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	2/3	1 -very good
Paper(333µ) White Gallus Labelfire	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	2	1 -very good
PP*(300µ) Trans Gallus Labelfire	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	1 -very good	4	1 -very good

*PP substrates are UV radiation sensitive: will become brittle with too heavy UV radiation dose => application development required

Le prestazioni dell'inchiostro inkjet UVF01 sui vari laminati

Fastness properties of the UV inkjet ink series UVF01 on various laminates. (Source: Gallus Ferd. Ruesch AG)

nuovo inchiostro UV flessibile, i sistemi di polimerizzazione UV-LED sostituiscono le lampade ai vapori di mercurio precedentemente utilizzate. Il vantaggio della tecnologia UV-LED è che l'energia penetra più efficacemente negli strati di inchiostro grazie all'elevata intensità dei raggi UV-A, garantendo una polimerizzazione più uniforme. A causa dell'elevata intensità dei raggi LED UV, è possibile rinunciare all'uso di booster per ottimizzare l'essiccazione. Ciò significa che i tubetti in laminato sensibili alla temperatura possono essere lavorati senza effetti derivanti dal calore. Come misura aggiuntiva, viene utilizzato gas inerte per l'essiccazione rapida e completa dello strato di inchiostro, durante la quale la reticolazione dello strato di inchiostro nelle camere inerti avviene in assenza di ossigeno, che è stato sostituito dall'azoto e il processo avviene

in un ambiente sigillato. Il contenuto di ossigeno nelle camere inerti è continuamente monitorato da sensori e mantenuto al di sotto di 500 ppm. Il miglioramento dell'essiccazione e la reattività dei fotoiniziatori si traducono in un'essiccazione completa della pellicola di inchiostro a una velocità di stampa di 70 m/min. Un ulteriore vantaggio è che si ottiene un'ottima adesione dell'inchiostro al supporto senza l'uso di primer.

La configurazione della macchina della Gallus Labelfire modulare "Tube Edition" è stata progettata per mantenere il percorso del nastro nella macchina il più breve possibile. Pertanto viene utilizzato un solo riavvolgitore singolo al posto del doppio riavvolgitore. Nella scelta delle unità di stampa flessografica, l'azienda ha optato per la serie Gallus ECS. Il vantaggio principale di queste unità di stampa è che hanno un percorso del nastro



Tubetti stampati in digitale con inchiostro inkjet UV flessibile / Digitally printed tube designs with flexible UV inkjet ink (Source: Gallus Ferd. Ruesch AG)

technology is that the energy penetrates the ink layers more effectively thanks to the high intensity of the UV-A beams, resulting in more uniform curing. Due to the high intensity of the UV-LEDs, the use of boosters to intensify drying can be dispensed with. This means that the temperature-sensitive tube laminate can be processed without heat effects. As an additional measure, inert gas is used for fast and complete curing of the ink film wherein cross-linking of the ink film in the inert chambers takes place in the absence of oxygen, which has been replaced by nitrogen in the sealed environment. The oxygen content in the inert chambers is continually monitored by sensors and kept below 500 ppm. The increase in curing performance achieved, as well as the reactivity of the photo initiators result in complete curing of the ink film at a printing speed of 70 m/min. An added benefit is that a very good adhesion of the ink to the substrate is achieved without the use of primers.

The machine layout of the modular Gallus Labelfire "Tube Edition" was designed to

keep the web path in the machine as short as possible. Therefore only a single rewinder is used instead of the double rewinder. When selecting the flexographic printing units, the company opted for the Gallus ECS series. The main advantage of these printing units is that they have an ultra-short web path of just 1.1 metres from printing nip to printing nip, which significantly reduces waste during makeready and production. Given the high material costs of tube laminates, this is a major factor contributing to high profitability in the printing process. For example, the web path between unwinding and rewinding on the "Tube-Edition" is only around 25 m, compared to around 80 m on a comparable press for tube laminate printing. What's more, the servo-driven Gallus ECS printing units allow for maximum substrate flexibility when using different thicknesses of laminates. The press layout of the Gallus Labelfire "Tube Edition" features the centrally arranged UV inkjet digital printing unit DEU, with an upstream and a downstream flexographic printing unit.

The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type **M10** → 2x40 L

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

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

type **M4^S** 2x30 L

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

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



MONODISPENSER

type **200/LB/PR**

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



SOLVENTMIXER

type **3-5 50L**

Three components solvent adhesives mixer.



ultracorto, solo 1,1 metri tra le linee di stampa, riducendo significativamente gli scarti durante l'avviamento e la produzione. Dati gli elevati costi dei materiali dei tubetti in laminato, questo è un fattore importante che contribuisce all'elevata redditività del processo di stampa. Ad esempio, il percorso del nastro tra svolgimento e riavvolgimento sulla "Tube-Edition" è di soli 25 m circa, rispetto agli 80 m circa su una macchina simile per la stampa di tubetti in laminato. Inoltre, le unità di stampa Gallus ECS servo-azionate consentono la massima flessibilità del supporto quando si utilizzano diversi spessori di laminati. La configurazione della Gallus Labelfire "Tube Edition" presenta l'unità di stampa digitale inkjet UV DEU disposta centralmente, con un'unità di stampa flessografica a monte e una a valle. La disposizione combina l'elevata qualità della stampa digitale con i vantaggi in termini di costi della stampa flessografica, anche per design con un'elevata copertura di inchiostro. L'unità di stampa a monte viene utilizzata per applicare tinte piatte, lamina a freddo o un primer (se necessario), mentre l'unità a valle viene utilizzata per applicare il rivestimento protettivo su tutta la superficie. Su richiesta dell'utilizzatore, il sistema di produzione digitale può anche essere integrato con un'ulteriore unità di laminazione a freddo.

CONFRONTO TRA TUBETTI STAMPATI DIGITALMENTE E CONVENZIONALMENTE

Una volta disponibile la macchina da stampa e la serie di inchiostri, il passo successivo del progetto è stato un confronto pratico tra tubetti stampati digitalmente e convenzionalmente. Ciò ha consentito di valutare se o in che misura le differenze fossero riconoscibili sulla base di criteri di qualità definiti. A tal fine, Permapack AG ha contribuito con la sua esperienza nella stampa di laminati producendo i campioni di tubetti stampati in modo convenzionale, che sono stati stampati su una Gallus RCS 330. I campioni di riferimento digitali sono stati stampati su una Gallus Labelfire 340 per uso industriale, utilizzando l'inchiostro UVF01 e una diversa tecnologia di essiccazione. I design per i diversi tubetti in laminato sono stati selezionati in base alle tipiche esigenze del mercato.

"Durante i test, abbiamo scoperto che l'adesione e la flessibilità del nuovo inchiostro inkjet UV flessibile erano buone. I tubetti stampati digitalmente potevano essere lavorati allo stesso modo del materiale stampato in modo convenzionale", afferma Günther Forster, Prepress Manager, Business Unit Printing Product Manager Cosmetics di Permapack AG, valutando i risultati del test.

Struttura e caratteristiche dei tubetti in laminato analizzati *Structure and properties of the tested tube laminates (source: pack.consult)*

PBL (Plastic Barrier Laminate)
Made of plastic in several layers and contains a barrier layer of EVOH (Ethylene Vinyl Alcohol).

ABL (Aluminium Barrier Laminate)
Between the plastic layers, the laminate has a thin aluminium layer and is often used for high-quality pharmaceutical products and cosmetics.

Paper (Paper Tube)
It consists of a paper composite with over 2/3 cardboard or cellulose, with a barrier on the inside.

PP (Polypropylene)
Is used as a pure material and can be completely recycled after use.

PBL (Plastic Barrier Laminate)
Materiale in plastica a più strati con strato barriera di EVOH (alcool etilene vinilico).

ABL (Aluminium Barrier Laminate)
Tra gli strati di plastica questo laminato è dotato di un sottile strato di alluminio ed è spesso usato per prodotti farmaceutici e cosmetici di alta qualità.

Carta (tubetto in carta)
È un composto in carta contenente più di 2/3 di cartoncino o cellulosa, con barriera all'interno.

PP (Polipropilene)
Viene usato come materiale puro e può essere completamente riciclato dopo l'uso.

The arrangement combines high print quality in digital printing with the cost benefits of flexographic printing, even for motifs with high ink coverage. The upstream printing unit is used to apply spot colours, cold foil or a primer (if required), while the downstream unit is used to apply the protective coating over the entire surface. At the user's request, the digital production system can also be supplemented with an additional cold foil unit.

QUALIFYING COMPARISON OF DIGITALLY AND CONVENTIONALLY PRINTED TUBES

Once the press concept and the ink series were available, the next step in the project was a practical comparison of digitally and conventionally printed tubes. This allowed an evaluation to be made as to whether, or to what extent differences between the designs were recognisable based



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 · E-mail colorgraf@colorgraf.it

I risultati dei test con l'inchiostro UVF01 hanno mostrato risultati eccellenti relativamente alla solidità per i tubetti in laminato PBL e ABL, utilizzati prevalentemente sul mercato, ma anche per i laminati di carta. Le valutazioni mostrano esclusivamente risultati nella fascia "1-ottimo". "Durante i test, abbiamo scoperto che l'adesione e la flessibilità del nuovo inchiostro inkjet UV flessibile erano buone. I tubetti stampati digitalmente potevano essere lavorati allo stesso modo del materiale stampato in modo convenzionale", afferma Günther Forster, Prepress Manager, Business Unit Printing Product Manager Cosmetics presso Permapack AG, valutando i risultati del test. Solo il laminato PP stampato digitalmente, utilizzato solo in misura molto limitata sul mercato, ha mostrato una deviazione nel test di invecchiamento. Con i laminati in PP, le condizioni di stampa e gli inchiostri inkjet devono ancora essere leggermente modificati.

CONCLUSIONI

La Gallus Labelfire "Tube-Edition" insieme all'inchiostro UVF01 si presenta come un'alternativa pionieristica alla stampa convenzionale dei tubetti. Grazie all'elevata risoluzione nativa di 1200x1200 dpi, la stampa digitale può

garantire la qualità di stampa superando quella ottenuta stampando con retinatura a 54 linee, usata di solito nella stampa flessografica.

Oltre alla qualità di stampa, è l'efficienza economica di un sistema di produzione il criterio decisivo per il suo utilizzo industriale. Qui il sistema macchina incontra una situazione di mercato in cui le tirature nel settore dei tubetti sono in calo. Dal momento che le tirature medio-basse sono un punto di forza della stampa digitale, anche in questa applicazione questa tipologia di stampa può dimostrare i suoi punti di forza. Un'analisi di pareggio dei costi dei campioni di stampa dimostra che tirature stampate in digitale/convenzionale fino a circa 5.000 metri lineari sono più economiche da produrre rispetto ai tubetti stampati solo in modo convenzionale. Se consideriamo un tubetto standard da 200 ml, ciò corrisponde all'incirca a 53.000 tubetti ed è considerata una tiratura media in questo settore.

Questo progetto ha fornito tutte le prove che qualificano l'inchiostro inkjet UV flessibile per l'uso nella stampa su tubi. Ciò significa che la Gallus Labelfire "Tube Edition" e l'inchiostro UVF01 sono pronte per l'uso nella stampa industriale di laminati. ■

PERMAPCK AG

L'azienda a conduzione familiare, fondata nel 1958 e con sede a Rorschach, in Svizzera, comprende le divisioni "Labels & Flexible Packaging" e "Construction, Industry, Retail". Le etichette e gli imballaggi vengono stampati nel reparto di stampa interno, con una quota crescente di film laminati per la produzione di tubetti. I mercati di riferimento sono i settori non alimentare, alimentare e cosmetico. La collaborazione con Gallus nel settore della stampa risale agli inizi dell'attività dell'azienda e continua a trovare espressione in prodotti innovativi. A tal fine, gli esperti di stampa di Permapack sfruttano le possibilità tecniche offerte dai moderni macchinari dell'azienda e creano design e prodotti molto particolari. L'European Tube Manufacturers Association (etma) ha nominato il tubetto di carta di Permapack "Tube of the year 2021" nella categoria sostenibilità.

PERMAPCK AG

The family-owned company, founded in 1958 and headquartered in Rorschach, Switzerland, is divided into the divisions "Labels & Flexible Packaging" and "Construction, Industry, Retail". Labels and packaging are printed in the in-house print division, with a growing share of laminate films for tube production. The target markets are the non-food, food and cosmetics sectors. Collaboration with Gallus in the print sector dates back to the company's early days and continues to find expression in innovative products. To this end, Permapack's printing experts make use of the technical possibilities offered by the company's modern machinery and create highly unusual designs and products. The European Tube Manufacturers Association (etma) named Permapack's paper tube "Tube of the year 2021" in the sustainability category.

on defined quality criteria. To this end, Permapack AG contributed its printing expertise in laminate printing to the project producing the conventionally printed tube samples. These were printed on a Gallus RCS 330. The digital benchmark samples were printed on a Gallus Labelfire 340 running in industrial use and equipped with the "UVF01" inkjet series and modified dryer technology. The designs for the benchmark and the different tube laminates were selected according to typical market requirements. "During the tests, we found that the adhesion and flexibility of the new flexible UV inkjet ink showed good values. The digitally printed tube material could be processed in the same way as conventionally printed material," Günther Forster, Prepress Manager, Business Unit Printing Product Manager

Cosmetics at Permapack AG, describes the evaluation of the test results. The test results with the UVF01 inkjet ink showed excellent results across all fastness requirements for the tube laminates PBL and ABL, which are predominantly used in the market, as well as on paper laminate. The evaluations exclusively show results in the "1-very good" range. "During the tests, we found that the adhesion and flexibility of the new flexible UV inkjet ink showed good values. The digitally printed tube material could be processed in the same way as conventionally printed material," Günther Forster, Prepress Manager, Business Unit Printing Product Manager Cosmetics at Permapack AG, in describing the analysis of the test results. Only the digitally printed PP laminate, which is only used to a very limited

extent on the market, showed a deviation in the aging test. With PP laminates, printing conditions and inkjet inks still need to be modified somewhat.

CONCLUSION

The Gallus Labelfire "Tube-Edition" together with the flexible UVF01 inkjet ink presents itself as a pioneering alternative to purely conventional tube printing. Thanks to the high native resolution of 1200x1200 dpi, digital printing can score points in terms of print quality by outperforming the motifs usually printed in 54 screens in flexographic printing. Besides print quality, the economic efficiency of a production system is the decisive criterion for its industrial use. Here the machine system meets a market situation in which

run lengths in the tube market are declining. Since short to medium run lengths are a strength of digital printing, it can also demonstrate its strengths here. A break-even analysis of the costs of the print samples shows that the digitally conventionally printed runs up to a run length of approx. 5,000 running metres are cheaper to produce than purely conventionally printed tubes. With a standard tube of 200 ml, this corresponds roughly to a quantity of 53,000 tubes and is considered an average run length in tube printing. This project provided all of the evidence that qualifies the flexible UV inkjet ink for use in tube printing. This means that the Gallus Labelfire "Tube Edition" and the UVF01 inkjet series are now ready for use in industrial laminate printing.



ENTRA ANCHE TU IN ATIF

Insieme siamo la flessografia

LE RAGIONI PER ADERIRE:

PER stare al passo con l'evoluzione tecnologica beneficiando di un confronto continuo tra le principali innovazioni presenti sul mercato.

PER contribuire a creare innovazione e valore per il prodotto flessografico.

PER ottenere informazioni sui trend di sviluppo della flessografia.

PER aggiornarsi sugli standard nazionali e internazionali per la flessografia.

PER entrare a far parte di un network nazionale ed internazionale di esperti a supporto dell'attività di produzione.

PER rafforzare il legame con il mondo della formazione a vantaggio di una migliore qualificazione professionale.

Scopri maggiori informazioni sull'Associazione e sulle modalità di adesione sul sito www.atif.it

Rotocalco: un processo di stampa sostenibile

LO SCORSO SETTEMBRE L'INDUSTRIA EUROPEA DELLA ROTOCALCO SI È INCONTRATA IN OCCASIONE DELLA CONFERENZA ANNUAL & PACKAGING/DECORATIVE GRAVURE DELL'ERA A BAVENO; L'EVENTO SI È SVOLTO IN CONCOMITANZA CON L'ASSEMBLEA GENERALE DI ERA CHE HA ELETTO DAVIDE GARAVAGLIA, AMMINISTRATORE DELEGATO DI BOBST ITALIA, NUOVO PRESIDENTE DI ERA. LA CONFERENZA HA VISTO LA PARTECIPAZIONE DI CIRCA 100 DELEGATI E SI È CONCLUSA CON UNA VISITA ALLO STABILIMENTO DI BOBST ITALIA A SAN GIORGIO MONFERRATO, DOVE BOBST HA DIMOSTRATO UNA TECNOLOGIA DI STAMPA MODERNA E AVANZATA NEL LORO IMPONENTE CENTRO DI COMPETENZA

Rotocalco – un processo sostenibile, è stato il tema della conferenza che ha discusso uno studio dell'Università di Scienze Applicate di Lipsia sulla sostenibilità della rotocalco.

La stampa rotocalco offre un grande potenziale per l'economia circolare: i suoi maggiori vantaggi ecologici sono la riutilizzabilità del cilindro di stampa e cicli chiusi di materiali che migliorano la sostenibilità del processo: queste le conclusioni più rilevanti di un'indagine sulla sostenibilità del processo di rotocalco, basato su un questionario e interviste all'interno dell'industria rotocalco, condotto nella prima metà del 2022 e presentato dal Prof. Lutz Engisch (Università di Lipsia). Nello studio si fa anche riferimento alle innovazioni in corso per migliorare ulteriormente la sostenibilità della rotocalco come il recupero dei solventi e delle alternative al triossido di cromo nella preparazione dei cilindri. Engisch ha spiegato che “i

solventi sono energia e il loro uso termico nel processo è spesso molto economico” in quanto sostituiscono ad esempio il gas naturale.

Un'altra opzione per migliorare la sostenibilità del processo è stata esposta da Fabrizio Imarisio del produttore italiano di impianti di recupero solventi DEC Impianti, la cui tecnologia innovativa riduce notevolmente le emissioni di COV e CO2. Che la gestione del colore possa far risparmiare sui costi e aumentare l'efficienza e la sostenibilità è stato l'argomento discusso da Juergen Seitz di GMG. “Sarebbe auspicabile una maggiore standardizzazione che riduca gli scarti e gli inchiostri, oltre a semplificare il processo di stampa e sostituire le prove di stampa”, ha detto.

La digitalizzazione è stato un altro argomento discusso dalla conferenza nel rispetto della sostenibilità. Allan Bendall di Saueressig ha presentato il suo sistema digitalizzato di ispezione degli strumenti di stampa che elimina la necessità di prove fisiche e migliora la produttività della macchina da stampa e la velocità di immissione dei prodotti sul mercato. Joergen Karlsson del gruppo svedese MWM ha presentato il sistema informativo gestionale per ottimizzare il processo amministrativo e il flusso di dati. Le sessioni tecniche sono state concluse da Herbert Kindermann che ha presentato l'accademia DIPA (Digital Printing Association) di recente fondazione. DIPA Academy è stata fondata dai membri di DIPA e offrirà al settore corsi di formazione sulla stampa digitale.

Il produttore indiano di macchine rotocalco Kaku Kohli ha fornito una panoramica del mercato indiano della rotocalco che offre enormi possibilità di crescita. L'India ha

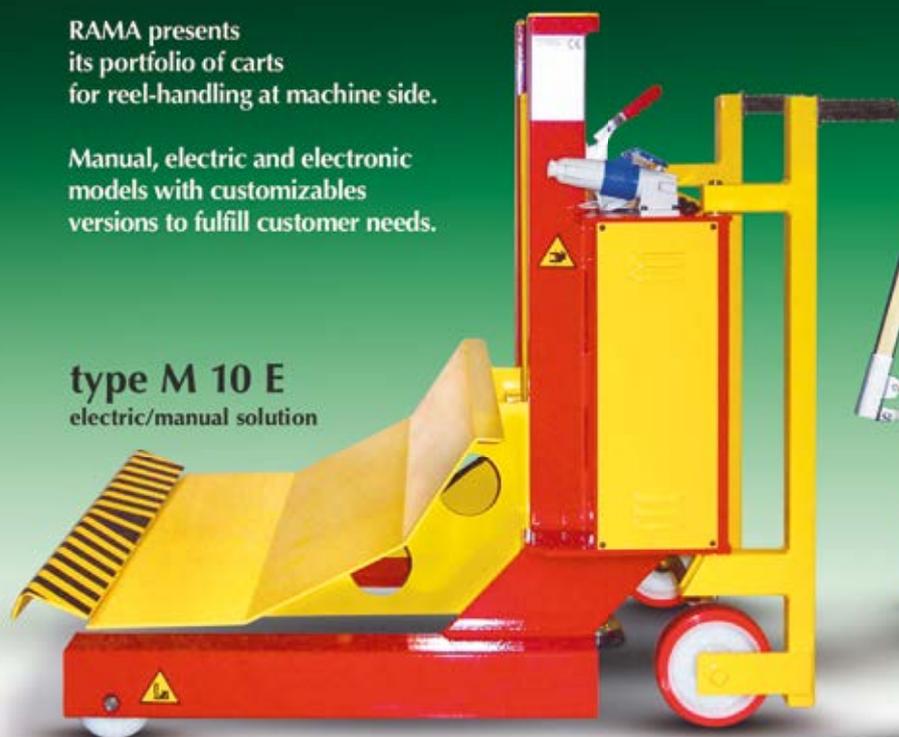


www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution



una popolazione giovane e in crescita. Si prevede che entro il 2050 l'India avrà oltre 1,6 miliardi di persone contro gli 1,3 miliardi della Cina. Anche il mercato dei beni di consumo si sta sviluppando: attualmente sono attive oltre 500 macchine rotocalco. Un altro mercato di sicuro interesse per la rotocalco è l'Africa, introdotto da Simon Sonn di 4Packaging South Africa.

LA VISITA ALLO STABILIMENTO DI BOBST

Quasi tutti i partecipanti alla conferenza si sono recati in visita alla sede Bobst di San Giorgio Monferrato, dove hanno assistito alla dimostrazione su una macchina da

stampa rotocalco della piattaforma RS 6003: un lavoro stampato con tecnologia rotocalco oneECG Extended Color Gamut. La Master RS 6003 è una piattaforma altamente flessibile di soluzioni di stampa rotocalco. Disponibile con cilindri di stampa con o senza albero e diversi livelli di automazione, è altamente modulare, può essere configurata in una linea di produzione multifunzionale aggiungendo facilmente unità per la trasformazione complementari in linea con la stampa per soddisfare una gamma molto ampia di diverse esigenze di prodotto e applicazioni. Il lavoro è stato stampato con la tecnologia rotocalco oneECG Extended Color Gamut che utilizza fino a tre colori di inchiostro aggiuntivi oltre ai colori convenzionali CMYK, consentendo una corrispondenza >95% + dei Pantoni, rispetto al 65% ottenibile con CMYK. Per stampare correttamente è necessario un avviamento preciso, ripetibile e affidabile, controllare registro, viscosità e temperatura e anche la reportistica è fondamentale. Per quanto riguarda il registro, la macchina utilizza il sistema Bobst Registron, che ripristina il registro in pochi secondi ai cambi lavoro, ed è ottimizzato per ottenere e garantire le prestazioni richieste per l'ECG sulla larghezza e lunghezza totale del lavoro. Analizziamo i dati del lavoro stampato durante la demo: per la rotocalco tradizionale sono necessari CMYK + 6 colori spot, ovvero

ENGLISH Version

Gravure: a sustainable print process

LAST SEPTEMBER THE EUROPEAN GRAVURE INDUSTRY MET AT ERA'S ANNUAL & PACKAGING/ DECORATIVE GRAVURE CONFERENCE IN BAVENO; THE EVENT WAS HELD IN CONJUNCTION WITH THE ERA GENERAL ASSEMBLY WHICH ELECTED DAVIDE GARAVAGLIA, CEO OF BOBST ITALIA, AS NEW ERA PRESIDENT. THE CONFERENCE WAS ATTENDED BY SOME 100 DELEGATES AND WAS CONCLUDED WITH A VISIT TO THE PLANT OF BOBST ITALIA IN SAN GIORGIO MONFERRATO WHERE BOBST DEMONSTRATED MODERN AND ADVANCED PRESS TECHNOLOGY IN THEIR IMPRESSIVE COMPETENCE CENTRE

Gravure – a sustainable process, was the theme of the conference which discussed a study by the University of Applied Sciences of Leipzig on the sustainability of the gravure process. Gravure printing offers great potential for the circular economy: its major ecological advantages are the re-usability of the printing cylinder and closed material cycles which enhance the sustainability of the process: these are the most relevant conclusions of a

survey on the sustainability of the gravure process, based on a questionnaire and interviews within the gravure industry, conducted in the first half of 2022 and presented by Prof. Lutz Englisch (Leipzig University). In the study it is also referred to current innovations to further improve the sustainability of gravure such as the recovering of solvents and alternatives for chromium trioxide in cylinder plating. Englisch explained that "solvents are energy and their thermal use in

the process is often most economical" as it substitutes for instance natural gas.

Another option to improve the sustainability of the process was shown by Fabrizio Imarisio of the Italian manufacturer of solvent recovery plants DEC Impianti, whose innovative technology significantly reduces VOC and CO2 emissions. That color management can save costs and increases efficiency and sustainability was discussed by Juergen Seitz from GMG. He pleads for more standardization which reduces waste and inks, as well

as simplifies the print process and replaces press proofing.

Digitization was another subject discussed by the conference in respect with sustainability. Allan Bendall of Saueressig presented their digitized print tool inspection system which removes the need for physical proof and improves press productivity and speed to market. Joergen Karlsson of the Swedish MWM Group showed their management information system to optimize the administration process and the data flow.



Corona Treatment

Professional Plants

Our numbers

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



World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

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

10 colori + bianco; la rotocalco ECG richiede CMYK + arancione + viola, ovvero 6 colori + bianco. Inoltre per la stampa tradizionale la macchina deve avere 11 PU, con ECG solo 7 PU; durante la demo la Master RS 6003 ha raggiunto la velocità di 600 m/min.

Per quanto riguarda il supporto, Bobst si è affidata al film CrystalPE, un film MDO-PE ad alte prestazioni perfettamente adatto per creare soluzioni di imballaggio in PE flessibili riciclabili, che possono sostituire ad esempio film PET/PE difficili da riciclare, assolutamente in linea con il focus del convegno ERA. Il materiale è prodotto dall'italiana Termoplast, parte di Schur Flexibles Group, denominata Adapa da settembre 2022. Il suo nome è una contrazione di "packaging adattivo" per sottolineare la necessità di adattarsi a un mondo che cambia. L'azienda è un fornitore europeo leader di soluzioni di imballaggio flessibile altamente specializzate, con sede in Austria.

A TU PER TU CON **DAVIDE GARAVAGLIA, PRESIDENTE DI ERA**

La nomina a presidente ERA è stata una sorpresa o è stata un'elezione per così dire annunciata?

"Conosco bene alcuni membri del Board e se ne era parlato nel passato ma in ogni caso è stato un onore



ricevere la loro fiducia e la nomina a presidente di questa storica e importante associazione".

Ha già qualche idea su eventuali cambiamenti nella gestione dell'associazione relativamente a rapporti coi soci, coinvolgimento nelle attività, seminari di formazione?

"Sì, abbiamo già fatto qualche valutazione e abbiamo alcune nuove idee che promuoveremo nel prossimo futuro. L'intento è quello di estendere lo scopo dell'Associazione rendendola più globale e integrata con tecnologie adiacenti a quella della rotocalco, al fine di poter soddisfare

The technical sessions were concluded by Herbert Kindermann who presented the recently founded academy of DIPA (Digital Printing Association). DIPA Academy was founded by the members of DIPA and will offer the industry training courses in digital printing.

The Indian gravure press manufacturer Kaku Kohli gave an insight on the Indian gravure

market which offers enormous possibilities to grow. India has a young and growing population. It is projected that by 2050 India will have over 1,6 billion people vs. 1,3 billion in China. Also the market for consumer goods is developing: there are currently operating over 500 gravure printers which want to be served with modern gravure technology.

Another future market for gravure could be Africa which was introduced by Simon Sonn of 4Packaging South Africa. He explained the great potential of the consumer markets in Africa which offer new opportunities to the gravure industry.

THE VISIT AT BOBST

Almost all conference participants went to visit Bobst site in San Giorgio Monferrato, where they assisted to the demonstration on a gravure

press of the RS 6003 platform: a job printed with gravure oneECG Extended Color Gamut technology. Master RS 6003 is a highly flexible platform of gravure printing solutions. Available with either shafted or shaftless print cylinders and different levels of automation, is highly modular, it can be configured into a multi-functional production line by easily adding complementary converting operations in line with printing to address a very broad spectrum of diverse product requirements and applications. The job was printed with gravure oneECG Extended Color Gamut technology that uses up to three additional ink colors on top of the conventional colors CMYK, enabling a match with >95% + of the Pantone book, compared with previous 65%. To print right it is necessary to have the precise set-up, repeatable and reliable, to control register, viscosity and temperature and also reporting is fundamental.

As regards register the machine uses Bobst Registron system, that restores the register in just seconds at job changeovers, and is

optimized to obtain and guarantee the performance required for ECG on the total job width and length. Let's analyze the data of the job printed during demo: for traditional gravure are necessary CMYK + 6 spot colors, that is 10 colors + white; ECG gravure needs CMYK + orange + violet, that is 6 + white. Besides for traditional printing the machine must have 11 PU, with ECG only 7 PU, during demo the Master RS 6003 reached the speed of 600 m/min.

As regards the substrate Bobst trusted in CrystalPE film, a high-performance MDO-PE film perfectly suited to create recyclable flexible PE packaging solutions, that can replace for example difficult to recycle PET/PE films, absolutely in line with the focus of ERA meeting. The material is manufactured by the Italian Termoplast, part of Schur Flexibles Group, named Adapa since September 2022. Its name is a contraction of 'adaptive packaging' to underline the need to adapt itself to a changing world. The company is a leading European supplier of highly specialized flexible packaging solutions, based in Austria.



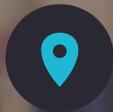


SHARJAH, UNITED ARAB EMIRATES
21-22-23 FEBRUARY 2023



100+

Exhibitors in 2022



21

Exhibiting Countries



8897

Qualified Visitors



98

Amount of Countries
Visitors Represented

8th edition of the
PAPER ONE SHOW

together

MENA PULP WEEK

22- 23 - 24 FEBRUARY 2023
DUBAI, UAE





le esigenze dei nostri associati. Andando avanti saranno quindi sempre più importanti tutti i nostri contatti con associazioni simili, specialmente nel continente Asiatico, e il ruolo dei nostri associati sarà ancora più attivo essendo i nostri primi portavoce dei cambiamenti presso tutti i rappresentanti di questa industria. L'aspetto della formazione e del training è certamente un punto cardine dell'Associazione, potendo soprattutto contare su una partnership di lunga data con l'Università di Stoccarda, la Hochschule der Medien - Media Faculty of Stuttgart University, per erogare corsi di formazione sulla tecnologia rotocalco".

Continueranno le attività dei gruppi di lavoro?

"I gruppi di lavoro che attualmente sono attivi continueranno e abbiamo in programma alcune iniziative aggiuntive che nascono dalle richieste di alcuni nostri associati, in particolare riguardo la standardizzazione di processi e metodi nella tecnologia rotocalco".

Iniziative relative a rotocalco e sostenibilità, ad esempio seguiranno altri progetti dopo lo studio dell'Università di Lipsia?

"Quello della sostenibilità continua a essere un tema fondamentale, non solo nel mercato rotocalco ma per tutta l'industria degli imballaggi e quindi proseguiamo con l'approfondimento e il completamento dello studio già iniziato, migliorando altresì i nostri canali di comunicazione verso il mondo della stampa decorativa e per imballaggi, per una diffusione più efficace dei risultati ottenuti".



FACE TO FACE WITH DAVIDE GARAVAGLIA, ERA PRESIDENT The appointment as ERA president was a surprise or it was an announced election?

"I know some members of the Board well and it had been talked about this opportunity in the past but in any case it was an honor to receive their trust and the appointment as president of this historic and important association".

Do you get some ideas on any changes in the management of the association in relation to relations with members, involvement in activities, training seminars?

"Yes, we have already done some evaluation and we have some new ideas that we will promote in the near future. The intent is to extend the scope of the association by making it more global and integrated with technologies adjacent to that of rotogravure



and this in order to meet the needs of our members. Going forward, all our contacts with similar associations, especially in the Asian continent, will be more and more important, and the role of our associates will be even more active as our first spokespersons for the changes to all the representatives of this industry. The aspect of education and training is certainly a cornerstone of the association, being able above all to count on a long-standing partnership with the University of Stuttgart, the Hochschule der Medien - Media Faculty of Stuttgart University, to provide training courses on gravure technology".

Will the activities of the working groups continue?

"The working groups that are currently acti-

ve will continue and we are planning some additional initiatives that arise from the requests of some of our associates, in particular regarding the standardization of processes and methods in gravure technology".

Initiatives related to gravure and sustainability, for example, other projects will follow after the study of the University of Leipzig?

"Sustainability continues to be a fundamental issue, not only in the gravure market but for the entire packaging industry and therefore we will continue with the deepening and completion of the study already begun, also improving our communication channels towards the world of packaging and decorative printing for a more effective dissemination of the results obtained".



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



⊕ II 2 G

**Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti**



**LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative ROTOCALCO e FLEXO**



 **ASTER**

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



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

Superare le pressioni sui prezzi con una stampa flexo efficiente

Grant Blewett,
Chief Commercial Officer, Miraclon Corporation

Che si tratti di brand, converter o service di pre stampa, gli attori del settore degli imballaggi stampati stanno attualmente affrontando una pressione inflazionistica molto forte. Nel sondaggio della Flexographic Technical Association (FTA) sulle aspettative per il 2022, l'80% dei trasformatori flessografici era più preoccupato per i costi delle materie prime, con gli intervistati che segnalavano numerosi problemi della catena di fornitura e correzioni economiche mentre l'inflazione e l'aumento dei prezzi sono sempre più forti.

In questa situazione la comunità flessografica deve trovare più modi per ridurre i costi e aumentare la produttività, in modo che gli operatori possano resistere alle pressioni sui prezzi, lungo tutta la catena del valore.

IL MERCATO STA ANCORA CRESCENDO

Una delle tendenze chiave identificate dai giudici nell'ultima edizione dei Global Flexo Innovation Awards, sponsorizzati da Miraclon, è stata la quantità di lavori che documentano la conversione da altri processi di stampa alla flessografia. Questa crescente domanda di flessografia è il risultato di decenni di miglioramenti del processo e della qualità. Di conseguenza,

L'AUTORE ANALIZZA COME LE ATTUALI PRESSIONI INFLAZIONISTICHE POSSANO FAVORIRE LA PRODUTTIVITÀ E IL RITORNO SULL'INVESTIMENTO A UN'ATTENZIONE SEMPRE MAGGIORE PER LA PRESTAMPA E GLI STAMPATORI. MA PUÒ L'EFFICIENZA DAVVERO CONTROBILANCIARE LE PRESSIONI SUI PREZZI?



il mercato della stampa flessografica è stato valutato a 107,42 miliardi di dollari nel 2020 e si prevede che raggiungerà i 124,61 miliardi di dollari entro il 2026 con un CAGR del 2,44% nel periodo 2021-2026.

Per arrivare a questi miglioramenti ci sono voluti investimenti significativi: con un maggiore controllo dei processi e una maggiore produttività, la crescita nel 2022 c'è stata, anche se i margini sono ridotti dall'aumento dei costi.

STAMPA E PRESTAMPA DEVONO ESSERE PRODUTTIVE

In un'azienda di stampa, ogni percentuale di tempo di attività è molto apprezzata. Nel sondaggio FTA, l'88% degli stampatori e converter ha indicato la massimizzazione dell'efficienza in cima alla lista degli obiettivi da raggiungere.

Come si può realizzare tale efficienza e garantire tempi

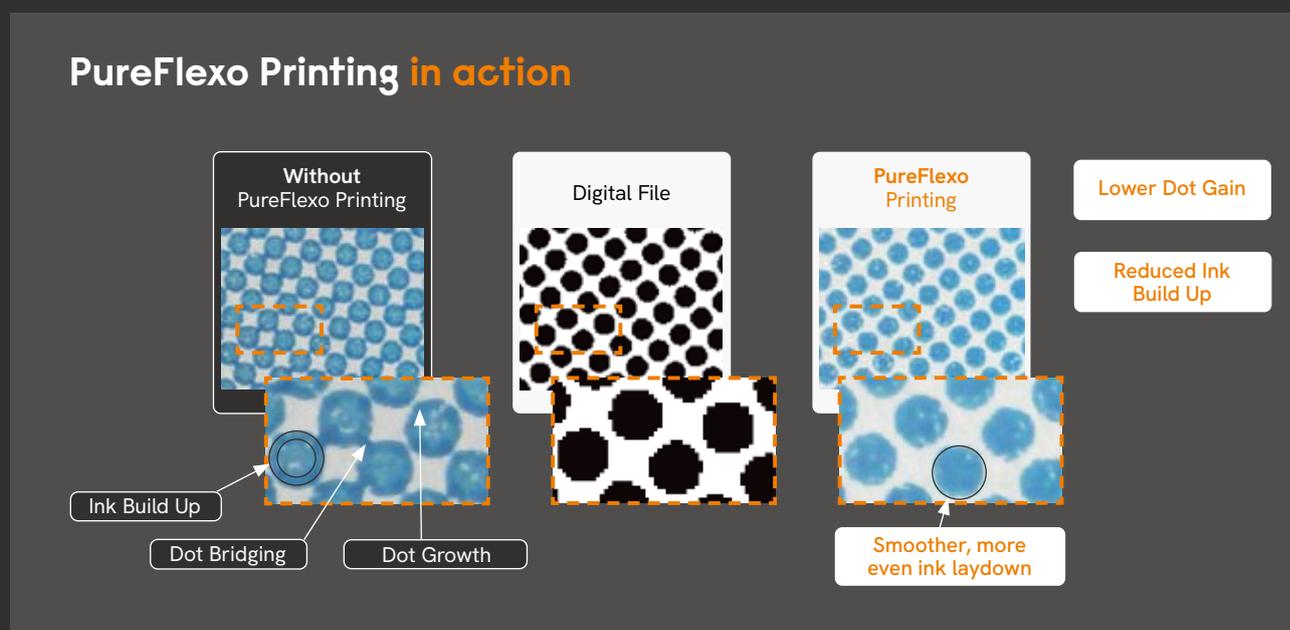
PureFlexo™ Printing.

Qualità + efficienza + redditività.

Adesso è possibile per qualsiasi lavoro.

“È ormai provato che PureFlexo Printing consente ai clienti di risparmiare ore in fase di produzione, senza trascurare il risparmio di inchiostro previsto. Stiamo parlando di diverse migliaia di Euro all’anno, qualcosa che nessuno può permettersi di ignorare.”

– Cliente PureFlexo Printing



PureFlexo Printing, solo su KODAK FLEXCEL NX System

Visita miraclon.com/go/pureflexo per saperne di più.

miraclon
Home of **KODAK FLEXCEL**
Solutions

di attività più elevati? La risposta sta nelle lastre. Migliori processi e prestazioni delle lastre possono ridurre gli scarti, massimizzare ciò che si immette nell'intero processo di produzione e limitare i fermi macchina, con vantaggi lungo l'intera catena del valore. Per uno stampatore, l'eliminazione di un solo fermo-macchina al giorno può far risparmiare tra i 50.000 e i 60.000 € all'anno. Migliori prestazioni sulla macchina da stampa

possono sia aumentare la libertà di stampa sia eliminare arresti non programmati. Ciò non solo rende ogni lavoro più redditizio, ma permette di stampare più lavori, facendo una differenza significativa per il ROI globale di un'azienda.

Lo stesso vale in pre stampa: l'utilizzo del software di automazione, ad esempio, per ottimizzare i layout delle lastre può migliorare drasticamente l'utilizzo delle lastre, riducendo il numero di lastre necessarie. Ciò non solo riduce i costi, ma riduce anche il consumo di energia e l'utilizzo di solventi, contribuendo a raggiungere gli obiettivi di sostenibilità.

L'automazione dei layout delle lastre riduce anche gli errori riducendo al minimo l'intervento umano, fornendo al tempo stesso risultati di stampa uniformi quando le lastre vanno in macchina. Ciò significa che i risparmi si sommano alla riduzione delle chiamate per l'assistenza in loco.

Quindi, anche se i marchi stanno esercitando una pressione crescente sui propri fornitori affinché aderiscano a specifici standard di sostenibilità, trasformatori e service non hanno bisogno di sostenere costi finanziari aggiuntivi se la loro produzione di lastre contribuisce attivamente a ridurre l'impatto ambientale del processo di produzione.



ENGLISH Version

Beating price pressures with efficient flexo

THE AUTHOR LOOKS AT HOW CURRENT INFLATIONARY PRESSURES BRING PRODUCTIVITY AND RETURN ON INVESTMENT INTO EVER SHARPER FOCUS FOR PREPRESS AND PRINTERS. BUT CAN EFFICIENCY REALLY BALANCE OUT THE PRICE PRESSURES?

Whether brands, converters or prepress houses, players in the printed packaging industry are facing extraordinary and sustained inflationary pressure at the moment. In the Flexographic Technical Association's (FTA) flash poll on expectations for 2022, 80% of flexographic converters were most concerned about raw materials costs, with respondents reporting numerous supply chain issues and talk of economic corrections as inflation and rising prices bite. That leaves the flexo community needing to find more ways to cut costs and boost productivity so there's resilience in the face

of price pressures, ideally right across the value chain.

THE MARKET IS STILL GROWING

One of the key trends identified by judges in the recent Global Flexo Innovation Awards, sponsored by Miracron, was the wealth of entries documenting conversion to flexo from other processes. This growing demand for flexo has come off the back of decades of process and quality improvements. Consequently the flexographic printing market was valued at USD 107.42 billion in 2020 and is expected to reach USD 124.61 billion by 2026 at a CAGR of

2.44% over the period 2021 - 2026.

To deliver these improvements has meant significant investment; in this inflationary market there's an ever greater need to fully exploit all that investment and innovation in flexo, on every job. With more process control and higher productivity, growth in 2022 was achieved, even if margins are squeezed by cost pressures.

PRODUCTIVE PRINT AND PREPRESS

In a print operation, every percent of uptime is highly prized. In the FTA poll, 88% of printers and converters put maximizing efficiency at the top of their to-do list. How can that efficiency be realized, and that higher uptime delivered? The answer lies in your plate. Better plate processes and performance can reduce waste, maximize what you put into the whole production process and limit press stops, yielding benefits across the whole value chain. For a printer, eliminating just one press stop a day can save between €50,000 - €60,000 a year.

Better on-press performance can both increase press latitude and eliminate unscheduled stops. That doesn't just make each job more profitable, it frees up time on the press for other jobs, making a significant difference to the whole ROI of an operation.

It's no different earlier in the value chain, in the trade shops. Using automation software, for example, to optimize plate layouts can drastically improve plate utilization, reducing the number of plates needed. This not only cuts cost, but reduces energy consumption and solvent usage, helping to contribute to sustainability targets.

Automating plate layouts also reduces errors by minimizing human intervention, while delivering consistent print results when the supplied plates roll through the press. This means the savings add up in reduced callouts for onsite assistance.

So, even as brands are putting increasing pressure on their suppliers to adhere to specific sustainability standards, converters and trade shops don't need to absorb

COME L'AUTOMAZIONE SUPPORTA LA PRODUZIONE

Non c'è dubbio che la tecnologia sia al centro della trasformazione flessografica. L'automazione si sta diffondendo sempre più, ma deve essere parte di un sistema efficiente e ottimizzato per essere veramente vantaggiosa.

La tecnologia dovrebbe aggiungere efficienza fin dalla pre stampa, che si tratti di avviamenti più veloci o di lastre precise e completamente ottimizzate. Man mano che le macchine da stampa diventano più automatizzate, anche il processo di produzione delle lastre dovrebbe diventare più automatizzato, senza effetti negativi sulle prestazioni della macchina da stampa.

L'automazione della pre stampa eseguita correttamente significa lastre che soddisfano la qualità superiore che i marchi si aspettano oggi con meno tempo dedicato alla creazione del layout delle lastre. E con la giusta tecnologia delle lastre, gli stampatori possono godere di tutte le capacità di automazione offerte dagli investimenti in macchine da stampa.

Gran parte dell'efficienza derivante dall'automazione nella creazione del layout delle lastre sta nel risparmio di manodopera. Con la carenza di manodopera, un altro problema presente in tutta la comunità della flessografia, non solo questo massimizza le ore di lavoro del personale per ogni turno, ma aiuta anche i nuovi assunti ad aggiornarsi più velocemente.

OTTENERE IL MASSIMO DALLE LASTRE

Nelle condizioni di mercato in cui ci troviamo, dove materiali e processi sono costosi, è essenziale utilizzarli in modo efficiente, dall'utilizzo dell'inchiostro a quello della lastra. Ciò farà la differenza per i profitti nelle aziende e nei service, sia che si misuri disponibilità, prestazioni e qualità per l'efficacia complessiva delle apparecchiature (OEE), o il ROI sulla spesa in conto capitale.

Miraclon si impegna a collaborare con la comunità della flessografia per continuare a guidare l'ottimizzazione delle attrezzature e delle risorse. Questo è il focus su cui sta lavorando il team di ricerca e sviluppo di Miraclon per continuare a innovare il sistema Kodak Flexcel NX. ■

additional financial costs if their platemaking actively contributes to lowering the environmental impact of the production process.

HOW AUTOMATION SUPPORTS PRODUCTION

There's no doubt that technology is at the center of flexo transformation. Automation is becoming more and more widely used, but it needs to be part of an efficient, optimized system to be truly beneficial.

Technology should be adding efficiencies right from prepress, whether it's faster make-readies or fully optimized, accurate plates. As presses become more automated, the process to create plates should become more automated too, without a negative effect on press performance.

Prepress automation done well means plates that meet the higher quality brands expect today with less time spent in plate layout. And with the right plate technology printers can enjoy the full automation capabilities that press investment offers.

Much of the efficiency that comes from automation in plate layout is in labor savings. With labor shortages another operating pressure across the flexo community, not only does this maximize the people hours each shift, it also helps new entrants get up to speed faster.

GETTING MORE FROM YOUR PLATES

In the market conditions we're in, where our inputs are expensive, making efficient use of every input is essential, from ink usage to plate utilization. That'll make a difference to the bottom line in trade shops and press rooms, whether you measure availability, performance and quality for overall equipment effectiveness (OEE), or are interested in what the ROI is on your capital spending.

Miraclon is committed to working with the flexo community to keep driving that equipment and resource maximization. It's at the core of what R&D team by Miraclon are working on when it comes to innovating within the Kodak Flexcel NX system.



Con Planoflex la stampa flexo non si può più considerare tipografica?

PLANOFLEX È IL NOME DEL NUOVO SISTEMA DI STAMPA FLESSOGRAFICA BREVETTATO DA DFTA (VERBAND DER DEUTSCHSPRACHIGEN FLEXODRUCKER, ASSOCIAZIONE DEGLI STAMPATORI FLEXO TEDESCHI), CHE CONSISTE ESSENZIALMENTE NELL'USO DI UNA LASTRA CON BASSO RILIEVO. LA LASTRA STAMPA È QUASI "A CONTATTO" COME UN CILINDRO NELLA STAMPA ROTOCALCO O UNA LASTRA NELLA STAMPA OFFSET

Planoflex rivoluziona la tecnologia di stampa flexo senza richiedere un vero e proprio investimento: la macchina da stampa deve essere predisposta per l'azionamento diretto (direct drive), procedura standard già da anni. È importante notare che queste procedure possono essere attuate subito senza costi aggiuntivi e potrebbero migliorare la produzione.

Il sistema è stato sviluppato dal Prof. Dr. Martin Dreher e brevettato da DFTA. Si usano lastre flexo convenzionali, ma con un rilievo ridotto, che si possono preparare con normali espositori e sistemi di lavaggio per lastre flexo.

La riduzione del rilievo si ottiene con una retro-esposizione più lunga, grazie alla quale si ottengono le altezze esatte. Sono state eseguite molte prove di stampa con lastre di diversi e noti produttori, su una macchina a tamburo centrale Fischer & Krecke (oggi Bobst) nel Centro Tecnologico DFTA. La maggior parte delle lastre utilizzate avevano uno spessore di 1,14 mm, ma anche prove fatte con lastre da 0,7 mm di Flint non hanno evidenziato differenze.

IL PROCESSO DI STAMPA

Il Prof. Dreher ha iniziato le sue ricerche e prove con l'obiettivo di ridurre o eliminare il problema delle barrature che spesso si verificano nella stampa flexo. I test hanno confermato ciò che il Prof. Dreher sospettava da tempo: tutte le lastre polimeriche potevano produrre un risultato di stampa migliore lavorando con una bassa pressione di contatto tra anilox e lastra di stampa. Questo, però, contraddice la vecchia regola della stampa flexo che afferma che per ottenere una stampa uniforme e satura l'anilox deve essere regolato con una forte pressione per spingere la lastra contro il cilindro stampa durante il processo di stampa. I suoi esperimenti dimostrano che è vero esattamente il contrario: una pressione elevata tra anilox e lastra fa sì che le celle dell'anilox inchiostrino troppo la lastra e quindi riempiano velocemente di inchiostro anche gli spazi che non devono stampare (spazio tra i singoli punti del retino, lettere, ecc.).

Il principio della stampa tipografica

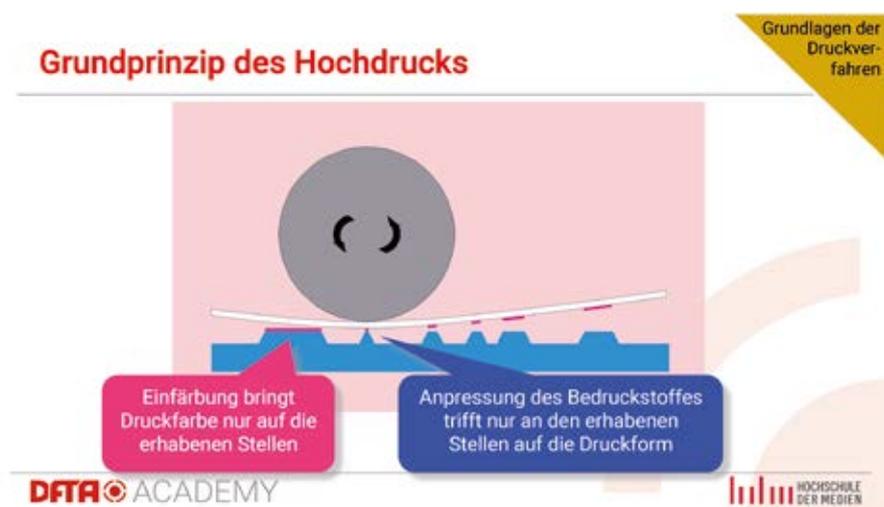
Rosa - L'inchiostrazione distribuisce l'inchiostro solamente sulle parti in rilievo

Blu - La pressione del nastro avviene solamente nei punti in rilievo della lastra

The principle of letterpress printing

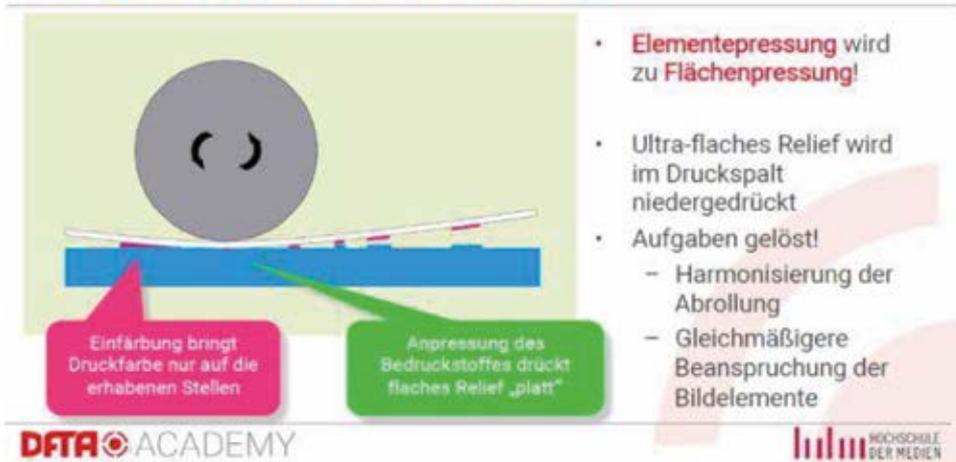
Pink - The inking distributes the ink only on the relief parts

Blue - The web is pressed only in the raised points of the plate



La soluzione DFTA Planoflex
Rosa – L'inchiostrazione distribuisce l'inchiostro solamente sulle parti in rilievo
Verde - La pressione sul nastro avviene su tutta la superficie e schiaccia il rilievo
The Planoflex DFTA solution
Pink - The inking distributes the ink only on the relief parts
Green – The web is pressed over the entire surface and crushes the relief

Der Lösungsansatz: DFTA-Planoflex



Questa quantità eccessiva d'inchiostro causa fermi-macchina per il lavaggio della lastra e anche molti scarti. Inoltre, questo modo di stampare aumenta le sollecitazioni meccaniche sulla lastra. I numerosi test di DFTA hanno dimostrato che per ottenere una buona qualità di stampa, la pressione applicata dall'anilox sulla lastra deve essere inferiore alla pressione applicata dalla lastra sul supporto da stampare (impostazione kiss printing, cioè con pressione leggera). Un processo di stampa errato

provoca le famigerate barrature orizzontali, che prima potevano essere eliminate o ridotte solo riducendo la velocità di stampa; le barrature possono avere anche altre cause che impediscono una tiratura con qualità costante. Finora la stampa flexo ha funzionato secondo il principio della stampa tipografica che avviene grazie alla pressione degli elementi: la lastra viene a contatto con il supporto solo dove gli elementi stampanti sporgono dall'area non stampante. Un azionamento del cilindro tramite attrito non è quindi possibile nella stampa flexo perché la lastra ha raramente elementi stampanti su tutta la circonferenza, il che permetterebbe alla lastra di essere azionata dal supporto e dal cilindro di stampa. Fino all'inizio del secolo, lastre e cilindri di stampa erano sempre azionati da ingranaggi; mentre oggi si usa per lo più l'azionamento diretto dove ogni cilindro ha il proprio motore, collegato e controllato da un albero elettronico.

La stampa flexo usa lastre morbide ed elastiche, che permettono una stampa ottimale su quasi tutti i supporti.

ENGLISH Version

With Planoflex can flexo printing no longer be considered typographic?

PLANOFLEX IS THE NAME OF THE NEW FLEXOGRAPHIC PRINTING SYSTEM PATENTED BY DFTA (VERBAND DER DEUTSCHSPRACHIGEN FLEXODRUCKER, ASSOCIATION OF GERMAN-LANGUAGE FLEXO PRINTERS), WHICH ESSENTIALLY CONSISTS OF THE USE OF A PLATE WITH LOW RELIEF. THE PLATE IS ALMOST "IN CONTACT" LIKE A CYLINDER IN GRAVURE PRINTING OR A PLATE IN OFFSET PRINTING

Planoflex revolutionizes flexo printing technology without requiring a real new investment: the printing machine must be prepared for direct drive, a procedure which has already been a standard for years. It is important to note that these procedures can already be implemented today at no additional cost and could improve production. The system was developed by Prof. Dr. Martin Dreher and patented by DFTA. Conventional flexo plates are used, but with a reduced relief, which can be

prepared with normal imagers and washing systems for flexo plates. The relief reduction is achieved with a longer retro-exposure, thanks to which the exact heights are obtained. Many printing tests were carried out with plates from different and well-known manufacturers on a Fischer & Krecke (now Bobst Bielefeld) central drum machine in the DFTA Technology Center. Most of the plates used were 1.14 mm thick, but tests made with Flint's 0.7mm plates also showed no differences.

THE PRINTING PROCESS

Prof. Dreher began his research and tests with the aim of reducing or eliminating the problem of streaks that often occur in flexo printing. The tests confirmed what Prof. Dreher had long suspected: all polymer plates could produce a better printing result by working with a low contact pressure between anilox and printing plate. This, however, contradicts the old rule of flexo printing which states that to obtain a uniform and saturated print, the anilox must be adjusted with strong pressure to push the plate against the printing cylinder during the printing process. His experiments show that exactly the opposite is true: a high pressure between the anilox and the plate causes the anilox cells to ink the plate too much and therefore quickly fill with ink even the spaces that should not be printed (space between the individual dots screen, letters, etc.). This excessive amount of ink causes machine stops for plate washing and also a lot of waste. Furthermore, this way of working increases the mechanical stresses

on the plate. The numerous DFTA printing tests have shown that to obtain good print quality, the pressure applied by the anilox on the plate must be lower than the pressure applied by the plate on the substrate to be printed (kiss printing setting, that is with light pressure). An incorrect printing process causes the notorious horizontal streaks, which previously could be eliminated or reduced only by reducing the printing speed; the streaks may also have other causes that prevent a run with constant quality.

Until now, flexo printing has worked according to the principle of letterpress printing which occurs thanks to the pressure of the elements: the plate comes into contact with the substrate only where the printing elements protrude from the not-printing area. A drive of the cylinder by friction is therefore not possible in flexo printing because the plate rarely has printing elements around the entire circumference, which would allow the plate to be driven by the substrate and the printing cylinder. Until the turn of the century, printing plates and cylinders were

Ma sulla linea di contatto dei cilindri, sotto pressione, la lastra cede, e questo fa cambiare di poco il raggio del cilindro porta-lastra. Questa variazione dello spessore della lastra è compensata dal foglio adesivo e dal sotto-squadro (undercut) del cilindro/manica.

VELOCITÀ SUPERFICIALE

Le moderne macchine in linea a più cilindri, a tamburo centrale, o macchine Stack con azionamento diretto e maniche consentono di modificare singolarmente le velocità superficiali (del cilindro porta-lastra e di quello di stampa). Tuttavia, oltre a influenzare la lunghezza di stampa, le velocità di svolgimento causano anche variazioni del valore tonale e della qualità di stampa, e usura della lastra. Dall'esperienza con macchine in linea sappiamo che un accorciamento o allungamento dell'immagine stampata (con retini 60-70 L/cm) del 2-3% non è visibile a occhio nudo; ma diventa visibile al 4-5%. Con retini 40-48 L/cm si può arrivare fino a un accorciamento o allungamento del 5-7%. Ciò è utile quando si stampa su fogli di alluminio per coperchi di yogurt e panna per caffè, blister farmaceutici e imballaggi flessibili convertiti dalla rotocalco alla flexo; in questo caso anche cambiamenti minimi della lunghezza di stampa possono diventare un problema.

LASTRA CON LO STESSO SPESSORE CON BASSO RILIEVO

Il Prof. Martin Dreher e i suoi studenti hanno effettuato le prove nel centro tecnologico DFTA su una macchina flexo a otto colori a tamburo centrale di Fischer & Krecke (Bobst). Per i primi test, sono state usate lastre con spessore di 1,14 mm e rilievo di 150 µm, che è stato ridotto a 100 µm nei test successivi. Il rilievo di 100 µm è considerato attualmente il limite più basso perché è facile da raggiungere nelle condizioni di produzione quotidiane. La tolleranza del rilievo era +/- 10 µm per tutti i test eseguiti. Per tutte le prove sono state utilizzate le lastre disponibili in commercio di diversi fornitori con uno spessore di 1,14 mm. I test con le lastre più sottili da 0,7 mm non hanno evidenziato delle differenze nella produzione e in stampa. A causa della riduzione del rilievo, gli elementi di stampa hanno una presa molto più forte a causa della retro-esposizione più lunga. Tuttavia, questo non ha alcuna influenza sulla stampa; inoltre, si possono usare maniche normali perché la lunghezza di stampa non cambia. Lastre più sottili sono più flessibili e possono adattarsi meglio alle maniche (fatto ancora da verificare), ma ha senso utilizzarle solo se le lastre sono più economiche. D'altra parte, una base polimerica più spessa ancorerà meglio i punti luce più fini e renderà anche la lastra più stabile

Stato dell'arte in base all'invenzione Planoflex

Confronto delle fasi di contatto nella stampa flexo convenzionale e Planoflex con lastre con basso rilievo.

In alto a sinistra: Inchiostrazione stampa flexo oggi

In basso a sinistra: Inchiostrazione Planoflex

In alto a destra: Trasferimento dell'inchiostro e contatto superficiale nella stampa flexo oggi

In basso a destra: Trasferimento dell'inchiostro con Planoflex con contatto con la lastra

Notare la distanza della lastra dal nastro.

1 = anilox

2 = superficie morbida e elastica della lastra

3 = supporto da stampare

4 = cilindro di stampa

State of the art based on Planoflex invention

Comparison of the contact phases of conventional flexo printing and Planoflex with low relief plates.

Top left: Flexo printing inking today

Bottom left: Planoflex inking

Top right: Ink transfer and surface contact in flexo printing today

Bottom right: Ink transfer with Planoflex in contact with the plate

Note the distance of the plate from the web.

1 = anilox

2 = soft and elastic surface of the plate

3 = substrate to be printed

4 = printing cylinder

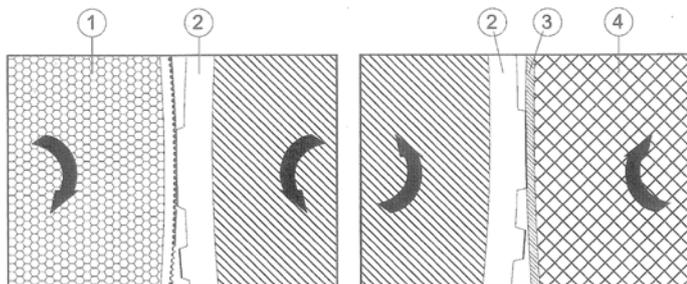


Abbildung 1: Stand der Technik

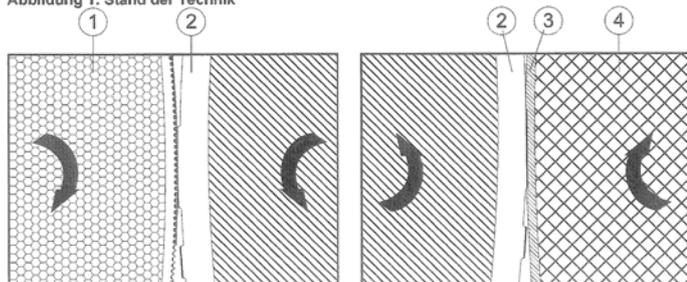
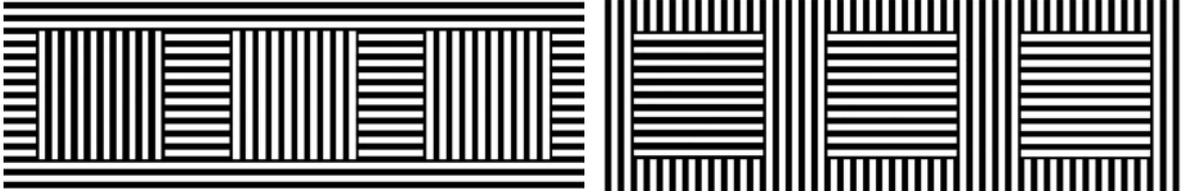


Abbildung 2: Erfindungsgemäße Einrichtung "DFTA-Planoflex"



Planoflex Marchio Controllo movimento Stampa (DFTA AK 2D)

2 blocchi di filetti orizzontale/verticale che indicano lo slittamento o la frenatura nella zona di contatto dei cilindri (nip) tra la lastra e il nastro, spostamento verticale direzione stampa (in alto) e orizzontale attraverso larghezza macchina (in basso)

Planoflex Brand Motion Control Print (DFTA AK 2D)

2 blocks of horizontal / vertical threads indicating slippage or braking in the contact zone of the cylinders (nip) between the plate and the web, vertical displacement printing direction (top) - and horizontal through machine width (bottom)

dal punto di vista dimensionale, e questo è un vantaggio durante il montaggio delle lastre.

La pressione tra lastra e cilindro di stampa è di 140 µm, la pressione tra anilox e lastra è di 60 µm. Questo porta alla seguente regola empirica: il rilievo della lastra corrisponde approssimativamente al valore medio della pressione tra lastra e cilindro di stampa e di quella tra lastra e anilox. La pressione sull'anilox deve essere almeno la metà della pressione sul cilindro di stampa. Questa formula dovrebbe essere utilizzata in generale nella stampa flexo se si vuole arrivare alla kiss printing, cioè stampa con pressione leggera. Questa pressione garantisce uno svolgimento costante e uniforme, anche con la tecnologia Planoflex dove il rilievo di stampa è appena sopra la base della lastra. Con questo basso rilievo, gli angoli d'entrata degli elementi di stampa non possono più produrre vibrazioni durante la stampa perché gli elementi di stampa sono praticamente sullo stesso livello quando entrano nella

zona stampa (nip) eliminando le barrature.

**ACCUMULO DI RISONANZA
ATTRAVERSO LE LASTRE**

Una rotazione del cilindro uniforme e costante è fondamentale per una qualità di stampa senza barrature, che sono causate principalmente dalle vibrazioni nella macchina da stampa, provocate dalla pressione elevata utilizzata nella stampa flexo a causa del continuo cambiamento delle condizioni di stampa (superfici stampanti e non) tra anilox, cilindro porta-lastra, cilindro di stampa e il supporto da stampare; questo porta a vibrazioni che si accumulano e che si scaricano periodicamente e si palesano con le barrature sullo stampato.

Oggi, queste vibrazioni possono essere eliminate o ridotte soprattutto riducendo la velocità di stampa. Con il sistema Planoflex non c'è più il rilievo della lastra perché l'altezza della lastra è praticamente uniforme come nella stampa

always driven by gears; while today direct drive is mostly used where each cylinder has its own motor, connected and controlled by an electronic shaft.

Flexo printing uses soft and elastic plates and this allows for optimal printing on almost any substrate. But on the contact line of the cylinders, under pressure, the plate gives way, and this causes the radius of the plate-holding cylinder to change slightly. This variation in the thickness of the plate is compensated by the adhesive sheet and the undercut of the cylinder / sleeve.

SURFACE SPEED

Modern in-line machines with multiple cylinders, or with central drum, or stack machines with direct drive and sleeves, allow for the individual modification of the surface speeds (of plate-holding cylinder and of printing cylinder). However, in addition to affecting print length, unwind speeds also cause variations in tonal value and print quality, and plate wear. From the experience with in-line machines we know that a shortening or lengthening of the printed image

(with 60-70 L / cm screens) of 2-3% is not visible to the naked eye; but it becomes visible at 4-5%. With screens 40-48 L / cm it is possible to reach a shortening or elongation of 5-7%. This is useful when printing on aluminum foil for yogurt and coffee cream lids, pharmaceutical blisters and flexible packaging converted from gravure to flexo; even minor changes in print length often become a problem.

PLATE WITH THE SAME THICKNESS WITH LOW RELIEF

Prof. Martin Dreher and his students tested in the DFTA technology center on an eight-color central drum flexo press by Fischer & Krecke (Bobst). For the first tests, plates with a thickness of 1.14 mm and a relief height of 150 µm were used, which was reduced to 100 µm in the subsequent tests. The relief height of 100 µm is currently considered the lower limit because it is easy to achieve under everyday production conditions. The relief height tolerance was +/- 10

µm for all tests performed. Commercially available plates from various suppliers with a thickness of 1.14 mm were used for all tests. Tests with the thinnest plates (0.7mm) plates showed no difference in production and printing. Due to the reduction in the height of the relief, the print elements have a much stronger grip due to the longer back exposure. However, this has no influence on the press; in addition, normal sleeves can be used because the print length does not change. Thinner plates are more flexible and can better fit the sleeves (yet to be verified), but it only makes sense to use them if the plates become cheaper. On the other hand, a thicker polymer base will better anchor the finer light points and will also make the plate more dimensionally stable, and this is an advantage when mounting the plates.

The pressure between the plate and the printing cylinder is 140 µm, the pressure between the anilox and the plate is 60 µm. This leads to the following empiric rule: the height of the relief of the plate corresponds approximately to the average value of the

pressure between plate and printing cylinder and of that between plate and anilox. The pressure on the anilox must be at least half the pressure on the printing cylinder. This formula should be used in general in flexo printing if you want kiss printing, with light pressure. This pressure guarantees a constant and uniform unwinding, even with Planoflex technology where the print relief is just above the base of the plate. With this low relief, the entry angles of the printing elements can no longer produce vibrations during printing because the printing elements are practically on the same level when they enter the printing area (nip) eliminating the streaks.

ACCUMULATION OF RESONANCE ACROSS THE PLATES

A uniform and constant rotation of the cylinder is essential for a print quality without streaking, which are mainly caused by vibrations in the printing machine, caused by the high pressure used in flexo printing due to the continuous change of printing condi-

offset o rotocalco, il che significa che non ci sono risonanze che si accumulano e si scaricano periodicamente.

I vantaggi di Planoflex – con prezzi delle lastre invariati:
Tempi di lavaggio lastre ridotti poiché c'è meno polimero da rimuovere
Tempi di esposizione più brevi perché lo strato di polimero è più sottile
Tempi di essiccazione lastre più brevi 30-40 min. invece di 120 min.
Consumo ridotto di detergenti e di elettricità
Raddoppio della produttività delle attrezzature per la produzione di lastre
Tempi per produrre una lastra ridotti del 50%
Meno distorsione e deformazione della lastra durante il montaggio sulla manica
Meno distorsione e deformazione degli elementi stampanti fini isolati in aree non stampanti
Migliore precisione di registro delle lastre tra loro
Tempi di avviamento in macchina più brevi per la messa a registro dei colori

Per la stampa su film, carta, cartone e accoppiati si usano di solito lastre con uno spessore totale di 1,14 mm (1140 µm) e uno strato di polimero di circa 0,85 - 0,95 mm e un film di supporto tra 0,29 e 0,19 mm. Questo significa che solo la metà circa dello strato di polimero viene utilizzato. Si potrebbe arrivare a uno spessore della lastra di 0,4 - 0,5 mm senza grossi problemi. Alcuni

stampatori lavorano da tempo senza problemi con lastre con spessore di 0,76 mm (0,56 mm di polimero con pelliola di supporto di 0,20 mm.) Tuttavia, questo non riduce il prezzo delle lastre perché il volume annuale è troppo basso. DuPont afferma che in linea di principio non ci sono problemi a produrre lastre con strati di polimero più sottili che richiedono tolleranze più strette ma questo richiede un volume annuale di vendite su scala mondiale che copra i costi e renda possibile un prezzo compatibile con le richieste del mercato e questo oggi non è possibile. Il parere di Asahi Photoproducts è simile, anche loro avrebbero bisogno di un certo volume di vendite annuali per produrre un nuovo tipo di lastre.

Per poter utilizzare la tecnologia Planoflex le lastre devono avere un rilievo da 100 a un massimo di 150 µm con una tolleranza massima di +/- 10 µm. Come accennato, attualmente si usano lastre flexo convenzionali, ma i rilievi di 500 µm (e più) vengono ridotti, a seconda del sistema fotopolimerico (superficie a punti piatti o a punti tondi), tra l'altro con una retro-esposizione leggermente più lunga si aumenta la presa degli elementi stampanti lasciando un po' più di polimero sulla base della lastra. Il tempo esatto della retro-esposizione si determina con alcune lastre di prova. Le altezze con +/- 10 µm di tolleranza sono mantenute esattamente e costantemente e sono inferiori a quelli delle lastre grezze (tolleranza +/- 40 µm).

tions (printing and not-printing surfaces) between the anilox, the plate holder cylinder, the printing cylinder and the web to be printed; this leads to vibrations which accumulate and are discharged periodically and are revealed by the lines on the printed substrate. Today, these vibrations can be eliminated or reduced especially by reducing the printing speed. With the Planoflex system there is no longer the relief of the plate because the height of the plate is practically uniform as in offset or gravure printing, which means that there are no resonances that accumulate and discharge periodically.

The advantages of Planoflex - with unchanged plate prices:
<i>Reduced plate washing times as there is less polymer to remove</i>
<i>Shorter exposure times because the polymer layer is thinner</i>
<i>Shorter plate drying times 30-40 min. instead of 120 min.</i>
<i>Reduced consumption of detergents and electricity</i>
<i>Doubling of the productivity of platemaking equipment</i>
<i>Times to produce a plate reduced by 50%</i>
<i>Less distortion and deformation of the plate when mounting on the sleeve</i>
<i>Less distortion and deformation of isolated fine printing elements in not-printing areas.</i>
<i>Better registration accuracy of the plates with each other</i>
<i>Shorter machine start-up times for color registration</i>

For printing on film, paper, cardboard and laminates, are used plates with a total thickness of 1.14 mm (1140 µm) and a polymer layer of about 0.85 - 0.95 mm and a backing film between 0.29 and 0.19 mm. This means that only about half of the polymer layer is used. A plate thickness of 0.4 - 0.5 mm could be achieved without major problems. Some printers have been working with 0.76mm thick plates for a long time (0.56mm polymer with 0.20mm backing film.) However, this does not reduce the price of the plates because the annual volume is too low. DuPont states that in principle there are no problems producing plates with thinner polymer layers that require tighter tolerances, but this requires an annual volume of worldwide sales that covers costs and makes possible a price compatible with the demands of the market and this is not possible today. Asahi Photoproducts opinion is similar; they too would need a certain volume of annual sales to produce a new type of plates. For Planoflex, having thinner plates at a lower

price would be an advantage but it takes a sleeve with a larger diameter.

In order to use Planoflex technology, the plates must have a relief height from 100 to a maximum of 150 µm with a maximum tolerance of +/- 10 µm. As mentioned, conventional flexo plates are currently used, but relief heights of 500 µm (and more) are reduced, depending on the photopolymer system (flat dot or round dot surface), among other things with a slightly back exposure the longer the grip of the printing elements increases, leaving a little more polymer on the base of the plate. The exact back exposure time is determined with some test plates. The heights with +/- 10 µm tolerance are maintained exactly and constantly and are lower than those of the raw plates (tolerance +/- 40 µm). Of course, the condition of the lighting tubes in the plate exposure system must be checked periodically. Tighter relief height tolerance is crucial with Planoflex because the printing and not-printing surfaces are practically on the

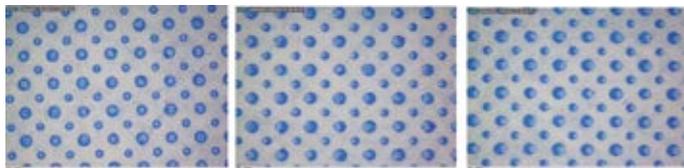
Si deve naturalmente controllare periodicamente lo stato dei tubi di illuminazione nel sistema di esposizione delle lastre. La tolleranza più stretta del rilievo è cruciale con Planoflex perché le superfici stampanti e quelle non stampanti sono praticamente sullo stesso livello, come per le lastre che si usano in offset (inchiostro/acqua) e per il cilindro rotocalco (celle e spalle). Gli elementi stampanti nel sistema Planoflex sono 100-150 µm più alti a causa del rilievo e dell'inchiostro applicato. Con Planoflex e proprio come nella stampa tipografica, l'elemento decisivo è l'applicazione dell'inchiostro e non la pressione di stampa. Per questo le tolleranze di max +/- 10 µm sono indispensabili. Questo richiede alcune piccole correzioni speciali nella fase di pre stampa. L'uso di maniche pre-rivestite con polimero non è possibile a causa della retro-esposizione. Le maniche pre-rivestite con polimero sono auspicabili soprattutto quando si stampano astucci pieghevoli e si usano lastre senza giunture. Inoltre con le maniche pre-rivestite non si pone il problema del sollevamento della lastra a contatto con il nastro. Le lastre a basso rilievo o le maniche rivestite richiederebbero un strato di polimero di 100-150 µm su pellicole di

supporto di 20-25 µm con un rilievo di 70-80 µm con uno spessore totale della lastra di 190-255 µm. Queste sono specifiche molto complesse, specialmente con bassi volumi di vendita, inoltre Planoflex funziona perfettamente anche con le lastre standard esistenti.

Per DFTA tutti i test con Planoflex hanno dimostrato che il sistema funziona senza problemi nella stampa su film e carte patinate. Le prove con il cartone per gli astucci pieghevoli saranno il prossimo passo, e non si prevedono problemi. Quello che manca ancora sono le esperienze con lunghe tirature e l'uso per una produzione quotidiana e per un periodo più lungo in una tipografia reale.

L'unico problema che si presenta ancora occasionalmente, la cui origine non è stata ancora del tutto chiarita, sono le marcature dell'inizio stampa sulla stampa successiva: le lastre con punti piatti e con retinatura superficiale sono una soluzione ottimale del problema. Nel complesso, la qualità di stampa è molto buona, uniforme e costante e la stampa è nitida. La stampa con lastre a basso rilievo dovrebbe essere facilmente possibile su qualsiasi nuova macchina da stampa flexo dei principali produttori.

C'è da chiedersi: cosa stiamo aspettando? Sembra dimostrato che Planoflex funziona. Il processo di stampa non sarà più costoso e non richiede alcun nuovo investimento. ■



Microfoto dei puntini di retino con diverse velocità di superficie tra lastra e cilindro di stampa

Direzione di stampa da sinistra a destra.

Fila in alto: valore tonalità 20% - Fila in basso: valore tonalità 50%.

A sinistra: svolgimento perfetto al 100%

Fila al centro: moderati cambiamenti della lunghezza di stampa +3 mm

Fila destra: moderati cambiamenti della lunghezza di stampa - 3 mm

Se la lastra è più veloce del nastro da stampare (+) si vede l'allungamento del puntino in avanti (accumulo di inchiostro), se la lastra è più lenta del nastro si vede l'allungamento del puntino indietro

Microphoto of the screen dots with different surface speeds between the plate and the printing cylinder

Print direction from left to right.

Top row: hue value 20% - Bottom row Hue 50%.

Left: 100% perfect unwinding

Row in the middle: moderate changes of the print length +3 mm

Right row: moderate print length changes - 3mm

If the plate is faster than the web to be printed (+) you can see the forward elongation of the dot (accumulation of ink), if the plate is slower than the web you can see the back elongation of the dot

same level, as for the plates used in offset (ink / water) and for gravure cylinder (cells and shoulders). The printing elements in the Planoflex system are 100-150 µm higher due to the height of the relief and the ink applied. With Planoflex and just like in letterpress printing, the decisive element is the application of the ink and not the printing pressure. For this, tolerances of max +/- 10 µm are essential. This requires some small special corrections in the prepress stage. The use of polymer pre-coated sleeves is not possible due to back exposure. Polymer pre-coated sleeves are especially desirable when printing folding cartons and using seamless plates. Furthermore, the pre-coated sleeves do not pose the problem of lifting the plate in contact with the web. Low relief plates or coated sleeves would require a polymer layer of 100-150 µm on 20-25 µm backing films with a height relief of 70-80 µm with a total plate thickness of 190-255 µm. These are very complex specifications, especially with low sales vo-

lumes, and Planoflex also works perfectly with existing standard plates.

For DFTA, all tests with Planoflex have shown that the system works problem-free when printing on coated films and papers. Cardboard trials for folding cartons will be the next step, and no problems are expected. What is still missing are the experiences with long runs and the use for daily production and for a longer period in a real printer.

The only problem that still occurs occasionally, the origin of which has not yet been fully clarified, are the markings of the start of printing on the next print: plates with flat dots and surface screening are an optimal solution to the problem. Overall, the print quality is very good, smooth and consistent, the print is sharp. Printing with low relief plates should be easily possible on any new flexo press from major manufacturers.

One has to ask: what are we waiting for? Planoflex has been shown to work. The printing process will no longer be expensive and requires no new investment.

**INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE**

2G&P	33
ASTER	101
ATIF	93
BESCO	83
BIMEC	1
CAMIS	67
CAVAGNA	11
CAVALLERI	19
COLORGRAF	91
CURIONI SUN	61
DIGITAL FLEX	15
DUPONT	5
ECO FLEXXO	35
EXPERT	51
FLEXO ITALIA	71
FTA EUROPE	79
GAMA	69
H7 GROUP	31
HEIDELBERG	27
ICE EUROPE	9
I&C	65
IES	17
INCIFLEX	81
IPINKS	81
I-TECH	47
KURT ZECHER	25
LGL ENGINEERING	76,77
MAVIGRAFICA	Il copertina
ME.RO	97
MIRACLON	103
NEGRI LAME	21
NEW AERODINAMICA	57
NORDMECCANICA	IV cop.,37
PAM	53
PAPER ARABIA	99
PRAXAIR	85
RAMA	95
RCL	3
SAGE	39
SEAB	55
SEI LASER	43
SELECTRA	49
SIMONAZZI	13
SOMA	7
SPRING	75
STUDIO OR	59
SVECOM	III copertina,45
TECNOMECC 3	63
TEMAC	23
ULMEX	73
UTECO	I e Anta copertina
VEA	89
VETAPHONE	5
ZANCANER	41
ZDUE	29
ZENIT	87

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____ Cod. Univoco FE: _____

Indirizzo: _____

Città: _____ Provincia: _____ CAP: _____ Stato: _____

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 70,00 - Estero € 150,00

Bonifico bancario intestato a:

CIESSEGI EDITRICE SNC
CREDITO VALTELLINESE ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214

Compilare e spedire via mail a: flexo@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO VALTELLINESE ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214

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

Fulfill and send by e-mail to: flexo@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)





SVECOM-PE.

Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI



MOD. 640 PQL

Alberi espansibili
pneumatici a listelli



MOD. 650 PLS

Albero espansibile
pneumatico a sfere

MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE



MOD. 10

Manipolatore
pneumatico



MOD. 405 BA

Carrello elettronico
solleva bobine

TESTATE ESPANSIBILI



MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli



MOD. 951

Supporti meccanici
autochiudenti con
apertura a scorrimento e
innesto quadro/tondo



MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma

MOD. 925

Supporti meccanici con
apertura a scorrimento e
innesto tondo-quadro

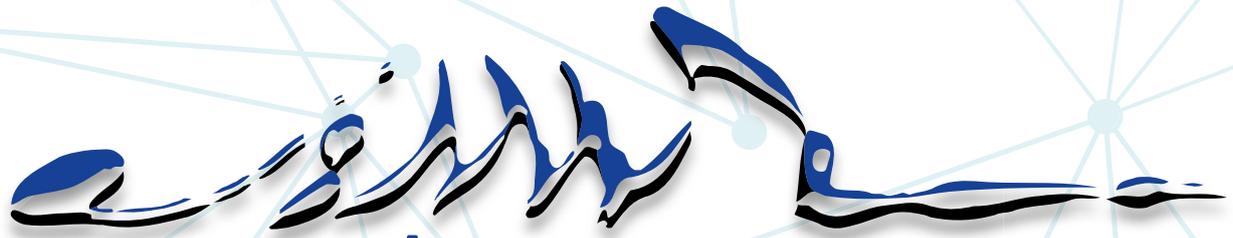


**La più vasta gamma al mondo di soluzioni espansibili
per l'avvolgimento e lo svolgimento di bobine!**



www.svecom.com

www.nordmeccanica.com



nordmeccanica group



triplex & tandem

solutions



solventless

solutions



Connected Powerful Smart Safe



NORDMECCANICA
METALLIZER

**High technology protecting
your environment**



nordmeccanica
solutions
for a Better Life

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery



NORDMECCANICA SpA
ITALY



NORDMECCANICA
Machinery Shanghai Co. Ltd.
CHINA



NORDMECCANICA N.A., Ltd.
USA



NORDMECCANICA L.A., S.A.
ARGENTINA



NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd.
INDIA