CONVERTER & CARTOTECNICA

215

www.converter.it - corrugate@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

In caso di mancato recapito inviare al CMP Roserio Milano per la restituzione al mittente previo pagamento resi

YEAR XXXVI - Number 215 - September/October 2023 - € 8,00

Impianto biologico monoblocco **Serie ECOBLOCK®**
funzionante ad innovativa tecnologia MBR
fornito completo di allacciamenti elettroidraulici.
PRONTO ALL'USO E AMOVIBILE

*COLLEGATI AL SITO E SCOPRI I NOSTRI **PRODOTTI***

ECOBLOCK®

ECOSAR®

Impianto chimico-fisico monoblocco **Serie ECOSAR®**
costruito in acciaio inox, polipropilene o vetroresina.
ELEVATA QUALITÀ COSTRUTTIVA

DEPUR PADANA® ACQUE
IMPIANTI DI DEPURAZIONE

DEPUR PADANA ACQUE SRL
Via Maestri del lavoro, 3 - 45100 Rovigo, Italy - Tel +39 0425 472211
info@depurpadana.it - www.depurpadana.com

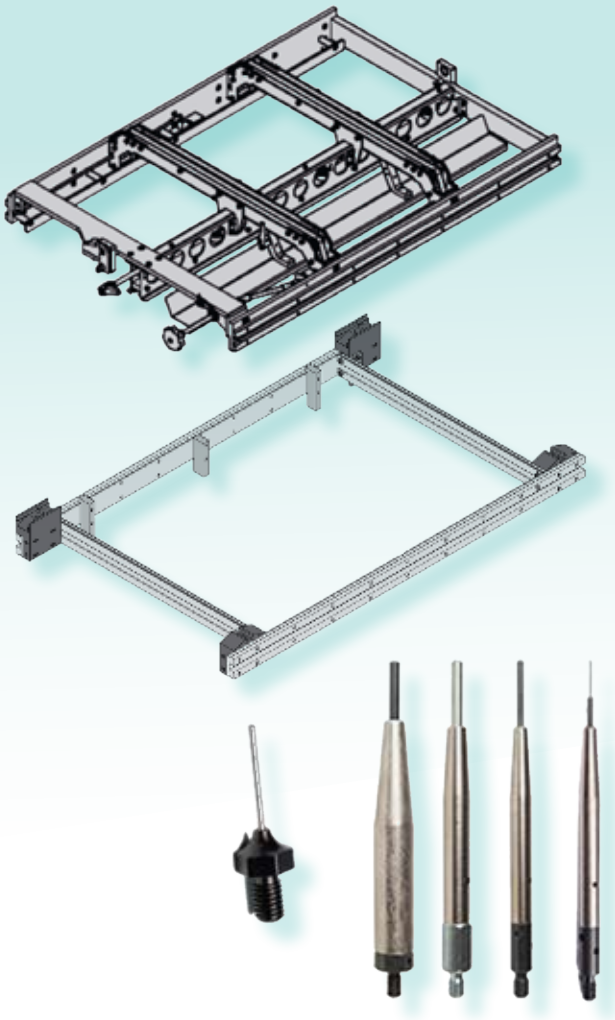
SAREMO PRESENTI A:
ECOMONDO
The green technology expo.
RIMINI - 7/10 NOVEMBRE 2023
PAD D7 STAND 301 - 402

ACCESSORI PER FUSTELLATRICI

Tempi di recupero ridotti nelle fasi di fustellatura, **riduzione** del fermo macchina e **ottimizzazione** dei tempi di avviamento.

I sistemi perivo HIGH TECH DIECUTTING TOOLS fanno davvero la differenza

- **Sistema Quick Lock** altamente efficiente che **riduce drasticamente i tempi di cambio lavoro**, diminuendo i fermi macchina
- **Ritorno dell'investimento in poche settimane** garantendo immediati risparmi successivi
- **Peso ridotto dei telai** senza compromessi sulla resistenza
- **Alta qualità dell'ago** interno che mantiene sempre la **stessa identica altezza anche dopo milioni di battute**
- **Piastre in acciaio Inox temprate** e rettificate, disponibile in 35, 40, 48 e 50 HRC e in vari spessori.



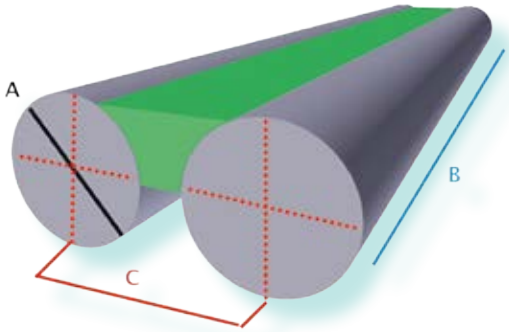
Consulta **gratuitamente** il nostro catalogo

Inquadra qui

ACCESSORI PER SCATOLIFICI

Il Know how della DICAR® garantisce **qualità elevate per accessori e forniture** per gli scatolifici

- Le bandelle Dicar assicurano **un'alta qualità delle lavorazioni** ed **una lunga durata**
- Disponibilità di **diversi accessori** e rotelle per i banchi di introduzione
- SAFETY STEPS per creare un **passaggio pedonale sicuro** sulle rulliere
- Disponibilità di una **vasta gamma di accessori esclusivi** per tutte le macchine fustellatrici
- **Vasto catalogo** di Crushless wheels



MITO PACKAGING SOLUTIONS

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

LogicSistemi C&T MATRIX

J.S.Machine EUROPE

JS FOLDER FFG

L'EVOLUZIONE DELLA PRODUZIONE DI SCATOLE

- 300 fogli al minuto
- Configurazioni veloci entro 2 minuti
- Eccellente precisione di piega fino a ± 1.5 mm
- Precisione di stampa ad alta risoluzione fino a ± 0.3 mm

E-MAIL
info@jspackmach.com

WEB
www.jseurope.it

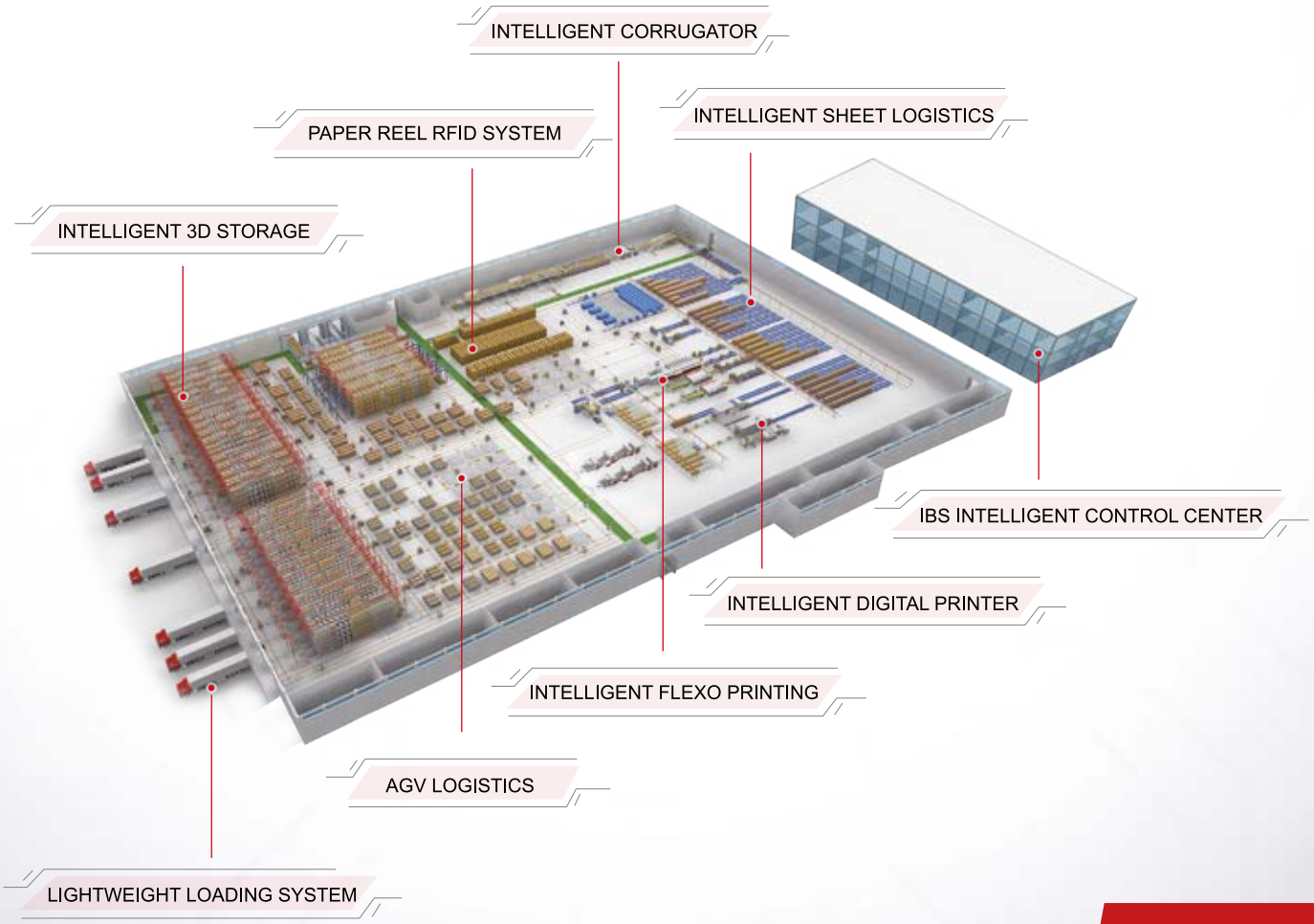
TEL
+39 0362 1804009

INDIRIZZO
Via Donatello 15
21054 Fagnano Olona (VA) - Italy

J.S.Machine EUROPE

INTELLIGENT FACTORY SOLUTION

YOUR PARTNER FOR



E-MAIL
info@jspackmach.com

WEB
www.jseurope.it

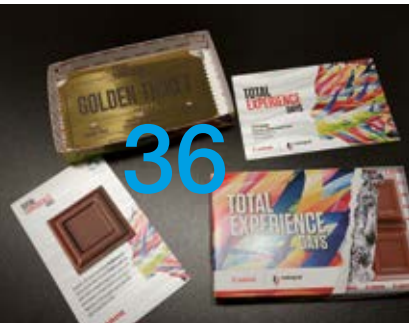
TEL
+39 0362 1804009

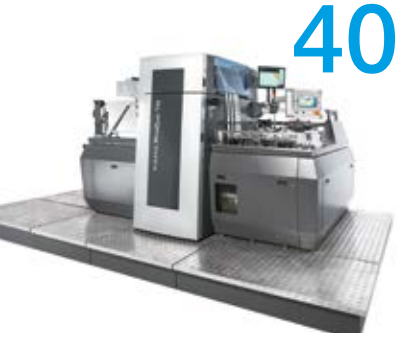
INDIRIZZO
Via Donatello 15
21054 Fagnano Olona (VA) - Italy

SOMMARIO
Summary

YEAR XXXVI - Number 215
September/October 2023

Media partner of:





6 Finanziamento approvato per i progetti per la filiera della carta e del cartone
8 Funding approved for projects for paper and cardboard sector

12 Scatolificio Medicinese ha scelto Chroma High Tech 1700 di Koenig & Bauer Celmacch
14 Scatolificio Medicinese chose Koenig & Bauer Celmacch's Chroma High Tech 1700

18 Regolamento imballaggi UE: il riuso generalizzato può mettere in crisi il sistema italiano del riciclo
20 EU packaging regulation: generalized reuse can undermine the Italian recycling system

26 Legatoria Ellecibi: la precisione nel taglio è tutto
28 Legatoria Ellecibi: precision in cutting is everything

32 Il Gruppo Prinzhorn annuncia importanti investimenti anche in Italia: acquisiti Scatolificio La Veggia ed Eurocart
34 Prinzhorn Group announces major investments in Western Europe in line with its long term strategy of "growing value"

36 Due giorni immersi nel colore: un'applicazione tira l'altra
38 Two days immersed in color: one application leads to another

40 Produzione di astucci pieghevoli in piccole tirature con la generazione Servo della ProCut 76 Foil di Kama
42 High-end finishing to produce folding cartons in short runs with Servo generation of the ProCut 76 Foil by Kama

44 News Tecnologie
News Technologies

62 European Carton Excellence Award 2023: premiate le soluzioni di packaging più innovative e sostenibili
64 Groundbreaking packaging solutions awarded at the European Carton Excellence Award 2023

70 Il sughero: una qualità adatta per l'imballaggio
72 Cork: a suitable quality for packaging

76 News Dall'Industria
News from industry

88 I consumatori europei cercano uno stile di vita più sostenibile
90 European consumers intent on creating a more sustainable lifestyle

96 L'industria del cartone ondulato presenta il suo percorso per raggiungere la Neutralità Climatica entro il 2050
98 The corrugated cardboard industry presents its ambition for Climate Neutrality by 2050

102 News Materiali
News Materials

112 Indice inserzionisti

CONVERTER & CARTOTECNICA

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

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Content e Social Manager
Giada Chilà

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.

Benvenuti nel futuro della progettazione packaging...

Scopri la nuova generazione del software di progettazione parametrica

impact

Il primo software CAD per la progettazione packaging a adottare strumenti di vincolo geometrico

Non solo acquisisce l'intento del designer mentre progetta, ma consente anche un ridimensionamento facile e veloce

Presto disponibile in Impact

Distribuito in Italia da:

LogicSistemi

Tel. + 39 0363 398927

www.logics.it | info@logics.it

@ArdenSoftware

www.ardensoftware.com

ARDEN SOFTWARE

Associazione Tecnica Italiana per la Flessografia

www.atif.it

BestinFlexo® 2023

21 Novembre 2023 MILANO

Platinum Sponsor

Gold Sponsor

Cocktail Sponsor

FlexoDay® 2023

21-22 Novembre 2023 MILANO

Platinum Sponsor

Gold Sponsor

Silver Sponsor

Welcome Coffee Sponsor

All'avanguardia **dell'automazione**

Per ogni tua tipologia di scatola

IMBALLAGGI A ZERO DIFETTI

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

www.bobst.com

BOBST

by Barbara Bernardi

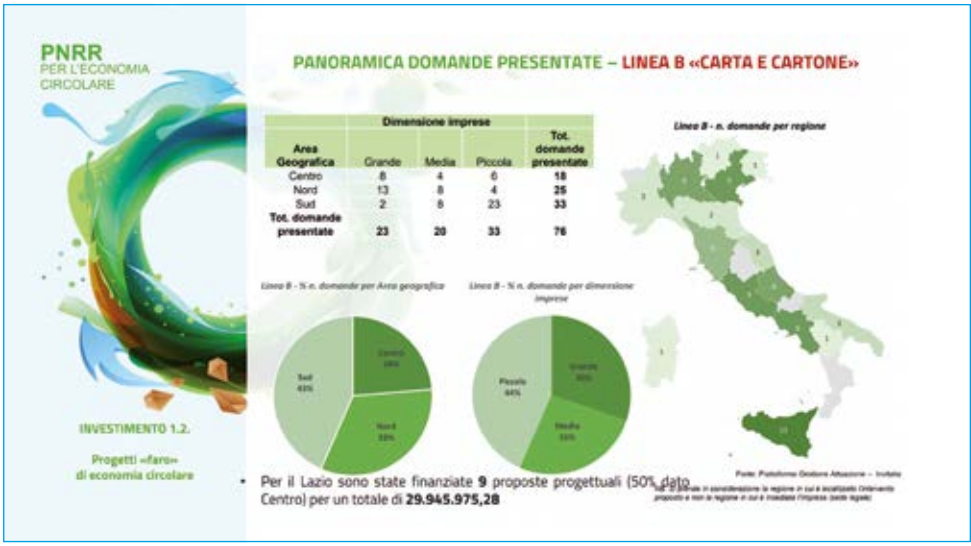
Finanziamento approvato per i progetti per la filiera della carta e del cartone

MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA SICUREZZA ENERGETICA E COMIECO HANNO ORGANIZZATO LO SCORSO GIUGNO IL CONVEGNO "BENEFICI ECONOMICI, AMBIENTALI E TERRITORIALI DEI PROGETTI FARO CARTA E CARTONE: LA SPINTA DEL PNRR", IN PRESENZA E DIRETTA STREAMING DALLA CAMERA DEI DEPUTATI. DAL PNRR ARRIVERANNO 128 MILIONI DI EURO PER 70 PROGETTI

Potenziamento e riammodernamento dell'impiantistica esistente, incremento della capacità di trattamento dei rifiuti cellulosici con conseguenti benefici per l'ambiente, il territorio e l'occupazione italiana: saranno questi i principali risultati dei 70 progetti della filiera cartaria finanziati dal PNRR.
I vantaggi, al centro di uno studio promosso da Comieco e Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica e realizzato da Nomisma sono stati presentati alla Camera dei Deputati alla presenza di rappresentanti istituzionali e del mondo dell'impresa. il 64% riguarda l'area Centro-Sud del Paese, il 36% il Nord Italia.

I PROGETTI: IMPLEMENTAZIONE DELLE STRUTTURE IMPIANTISTICHE PER UNA RINNOVATA CAPACITÀ DI RICICLO

Sono 128 i milioni di euro che, grazie al PNRR, si aggiungeranno agli investimenti previsti dalla filiera cartaria, per un totale di oltre 466 milioni di euro, con un notevole apporto in termini di ammodernamento e implementazione di nuove strutture. È previsto infatti il finanziamento di 46 progetti relativi a impianti di trattamento dei rifiuti cartacei (22 nuovi e 24 progetti di miglioramento e ampliamento); 22 progetti di miglioramento e ampliamento delle cartiere (2 nuovi impianti e 20 progetti di miglioramento e ampliamento); 2 nuovi progetti per il trattamento finale degli scarti pulper.
I 46 impianti di trattamento dei rifiuti cartacei, infatti, avranno una capacità di trattamento complessiva di 1,3 milioni di tonnellate di rifiuto cartaceo da raccolta differenziata, di cui 524mila tonnellate al Sud, 412mila tonnellate al Centro e 367mila tonnellate al Nord.
I progetti sono suddivisi tra 25 strutture nel Nord Italia, 18 nel Centro e 27 nel Sud Italia con l'obiettivo di ridurre il divario infrastrutturale fra il Nord e il Centro-Sud del



partner for success

PRODUCT SAFETY
ISEGA
WITH LETTER AND SEAL
CITO ULTIMATE

CITO ULTIMATE

Lo straordinario sistema di cordonatura ad alte prestazioni

Qualità di cordonatura eccellente e sempre costante

Adatto a tutti i materiali e facile da lavorare

Ideale per grandi tirature e con un'ampia gamma di misure

Il primo sistema di cordonatura con certificazione ISEGA

CITO Italia Srl – a CITO GROUP Company
+39 040 232346 • info@cito-italia.com
www.cito-italia.com

www.cito.de

CITO BoxLine

Paese, aree più indietro sul fronte della raccolta differenziata e del riciclo. Grazie agli investimenti sugli impianti di trattamento dei rifiuti cartacei, lo studio Nomisma stima un incremento della capacità di trattamento della filiera di oltre 700.000 tonnellate di carta e cartone che sommato all'aumento della capacità produttiva delle cartiere consentirà di migliorare la qualità della carta recuperata e gestire maggiori volumi di raccolta differenziata.

"Le proposte di progettualità presentate dalla filiera della carta e del cartone hanno ricevuto un punteggio molto elevato sotto il profilo dell'innovazione tecnologica, attraverso i progetti presentati e ammessi a finanziamento, la maggior parte nel Centro-Sud del Paese, sono stati implementati in modo significativo la simbiosi industriale e i distretti circolari, in linea con gli obiettivi del PNRR", ha commentato Laura D'Aprile, Capo Dipartimento Sviluppo Sostenibile del MASE.

DAL CONSUMO INTERNO ALL'INDOTTO, I BENEFICI ECONOMICI E OCCUPAZIONALI

"Uno sviluppo che, oltre ad apportare benefici territoriali e ambientali grazie a una maggiore efficienza energetica e conseguente diminuzione di emissioni di CO_2, produrrà vantaggi economici creando le condizioni anche per aumentare i posti di lavoro; i risultati saranno incoraggianti perché la capacità di investimento delle imprese coinvolte sarà incrementata del 21% all'anno per i prossimi dieci anni (+18% per le cartiere e +24% per gli impianti di trattamento dei rifiuti cartacei). Tenendo conto che tra 2013 e 2021 l'occupazione delle cartiere e degli impianti di trattamento dei rifiuti cartacei è aumentata del 2,5% l'anno, grazie agli investimenti PNRR il tasso si attesterà al 3,5% fino al 2026", ha commentato Giulio Santagata, Senior Advisor di Nomisma.

"L'analisi di Nomisma conferma che i progetti per carta e cartone possono essere un volano per incrementare ulteriormente la raccolta differenziata di carta e cartone in Italia: si stima che finiscano in discarica ancora circa 830 mila tonnellate, 440 mila delle quali al Sud. Se venissero intercettate, il nostro paese potrebbe superare in anticipo l'obiettivo UE dell'85% di tasso di riciclo degli imballaggi cellulosici fissato al 2030", spiega Carlo Montalbetti, Direttore Generale di Comieco.

***ENGLISH** Version*

Funding approved for projects for paper and cardboard sector

LAST JUNE, THE MINISTRY OF THE ENVIRONMENT AND ENERGY SECURITY AND COMIECO ORGANIZED THE CONFERENCE "ECONOMIC, ENVIRONMENTAL AND TERRITORIAL BENEFITS OF PAPER AND CARDBOARD FLAGSHIP PROJECTS: THE BOOST OF THE PNRR", IN PRESENCE AND LIVE STREAMING FROM THE CHAMBER OF DEPUTIES. 128 MILLION EUROS WILL COME FROM THE PNRR FOR 70 PROJECTS

Upgrading and modernization of the existing plant engineering, increase in cellulosic waste treatment capacity with consequent benefits for the environment, the territory and Italian employment: these will be the main results of the 70 projects of paper sector financed by the PNRR.

The advantages, focus of a study promoted by Comieco and the Ministry of the Environment and Energy Security and carried out by Nomisma, were presented at the Chamber of Deputies in the presence of institutional representatives and the business world. 64% concerns the Central-Southern area of the country, 36% Northern Italy.

THE PROJECTS: IMPLEMENTATION OF PLANT STRUCTURES FOR A RENEWED RECYCLING CAPACITY

Thanks to the PNRR, 128 million euros will be added to the investments envisaged by the paper sector, for a total of over 466 million euros, with a significant contribution in terms of modernization and implementation of new structures.

In fact, funding is envisaged for 46 projects relating to paper waste treatment plants (22 new and 24 improvement and expansion projects); 22 paper mill improvement and expansion projects (2 new plants and 20 improvement and expansion projects); 2 new projects for the final treatment of pulp waste.

In fact, the 46 paper waste treatment plants will have a total treatment capacity of 1.3 million tons of paper waste from separate collection, of which 524,000 tons in the South, 412,000 tons in the Center and 367,000 tons in the North.

The projects are divided between 25 structures in Northern Italy, 18 in Central and 27 in Southern Italy with the aim of reducing the infrastructural gap between the North and Central-South of the country, areas further behind in terms of separate waste collection and recycling.

Thanks to investments in paper waste treatment plants, the Nomisma study estimates an increase in the treatment capacity of the supply chain of over 700,000 tons of paper and cardboard which, added

C’è un nuovo protagonista nel mondo delle scatole di alto livello

La Fustellatrice Rotativa RD115S con stampa flessografica

ALTA QUALITA’ | ALTA PRODUTTIVITA’ | ALTA EFFICIENZA

- Taglio e stampa a quattro colori fino a 12.000 copie all’ora
- Totalmente servo controllata per un preciso controllo dell’immagine
- Videocamera per monitoraggio e regolazione istantanea estremamente accurata
- Tempi di consegna veloci

UNA NUOVA ERA DELL’INGEGNERIA TEDESCA

Per ulteriori informazioni, contattate KOLBUS Italia
al numero 039 2874343 o via e-mail a info@kolbusitalia.com

KOLBUS
EXCELLENCE IN MOTION

guarda il video

Tel. 039 2874343 | info@kolbusitalia.com | https://rd115s.kolbus.de/it

La maggior parte dei progetti per le cartiere riguardano ampiamento e ammodernamento di impianti esistenti collocati al Nord e al Centro, dove si concentra la capacità produttiva. Questi investimenti, oltre a rafforzare il settore industriale delle cartiere rappresentano il presupposto per la crescita degli impianti di trattamento dei rifiuti cartacei.

L'implementazione e il potenziamento degli impianti di trattamento dei rifiuti cartacei, maggiormente concentrati al Sud, sono condizioni abilitanti per la crescita della raccolta differenziata della carta e cartone. Si creeranno quindi le condizioni per una maggiore offerta di macero da raccolta differenziata nazionale, che rappresenta la materia prima seconda per l'aumento della produzione di carta e cartone per imballaggio. Inoltre, la maggiore produzione di carta e cartone per imballaggio troverà spazio nel mercato italiano, intercettando la domanda domestica di carta e cartone ovvero diminuendo la dipendenza dall'estero.

"Grazie alla sinergia tra risorse pubbliche e investimenti privati si gettano le basi per operare ancor meglio nel settore cartario: si raccoglierà e riciclerà di più, si creerà occupazione e si eviterà il conferimento in discarica, realizzando in anticipo gli obiettivi di riciclo degli imballaggi cellulosici, attraverso una adeguata e innovativa impiantistica localizzata su tutto il territorio nazionale. Questa è l'economia circolare che vogliamo, in grado di produrre benefici ambientali, economici e sociali", ha concluso l'on. Mauro Rotelli, Presidente VIII Commissione Ambiente, Territorio e Lavori Pubblici della Camera dei Deputati. ■

to the increase in the production capacity of the paper mills, will allow for an improvement in the quality of the recovered paper and manage higher volumes of separate waste collection.

"The design proposals presented by the paper and cardboard sector received very high scores in terms of technological innovation, through the projects presented and eligible for funding, most of them in the Centre-South of the country, were implemented in significantly industrial symbiosis and circular districts, in line with the objectives of the PNRR", commented Laura D'Aprile, Head of the Sustainable Development Department of MASE.

FROM INTERNAL CONSUMPTION TO RELATED INDUSTRIES, THE ECONOMIC AND EMPLOYMENT BENEFITS

"A development which, in addition to bringing territorial and environmental benefits thanks to greater energy efficiency and consequent reduction of CO2 emissions, will produce economic advantages by also creating the conditions for increasing jobs; the results will be encouraging because the investment capacity of the companies involved will be increased by 21% per year for the next ten years (+18% for paper mills and +24% for paper waste treatment plants). Taking into account that between 2013 and 2021 employment in paper mills and paper waste treatment plants increased by 2.5% per year, thanks to PNRR investments the rate will stand at 3.5% until 2026", commented Giulio Santagata, Senior Advisor of Nomisma.

"Nomisma's analysis confirms that the paper and cardboard projects can be a driving force to further increase the separate collection of paper and cardboard in Italy: it is estimated that around 830,000 tonnes still end up in landfills, 440,000 of which in the South. If they were intercepted, our country could soon exceed the EU target of 85% recycling rate for cellulosic packaging set for 2030", explains Carlo Montalbetti, General Manager of Comieco.

Most of the projects for the paper mills concern the expansion and modernization of existing plants located in the North and in the Centre, where the production capacity is concentrated.

These investments, in addition to strengthening the industrial sector of paper mills, represent the prerequisite for the growth of paper waste treatment plants.

The implementation and upgrading of paper waste treatment plants, mostly concentrated in the South, are enabling conditions for the growth of separate paper and cardboard collection. The conditions will therefore be created for a greater supply of waste paper from national separate collection, which represents the secondary raw material for the increase in the production of paper and cardboard for packaging. Furthermore, the greater production of paper and cardboard for packaging will find space in the Italian market, intercepting the domestic demand for paper and cardboard reducing consequently dependence on foreign countries.

"Thanks to the synergy between public resources and private investments, the foundations are being laid to operate even better in the paper sector: more will be collected and recycled, jobs will be created and landfills will be avoided, achieving the recycling objectives of cellulosic packaging in advance, through adequate and innovative plants located throughout the national territory.

This is the circular economy we want, capable of producing environmental, economic and social benefits", concluded tHon. Mauro Rotelli, President of the VIII Commission for the Environment, Territory and Public Works of the Chamber of Deputies.

toncart

3D PAPER SOLUTIONS

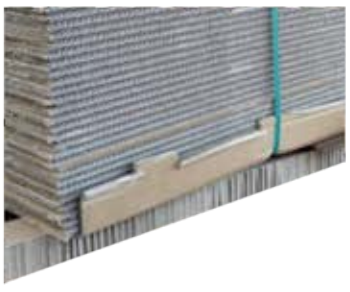
ECOPAN

TONCART SRL · Via Magnadola, 30 · 31045 Motta di Livenza (TV)
Tel. +39 0422 1839074 · Fax +39 0422 544878 · info@toncart.it · www.toncart.it

Produttori di pannelli a nido d'ape

Contro la presenza di plastica e polistirolo negli imballi

- pannelli molto rigidi ma estremamente leggeri
- altissimo potere di assorbimento urti
- ottima lavorabilità in tutti gli spessori



studio89.net

Scatolificio Medicinese ha scelto Chroma High Tech 1700 di Koenig & Bauer Celmacch

FONDATO ALL'INIZIO DEGLI ANNI SETTANTA, LO SCATOLIFICIO MEDICINESE È LEADER NEL SETTORE NELLA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI IN CARTONE ONDULATO ED È GESTITA OGGI DA ANDREA E CRISTINA TULLINI

L'azienda nasce precisamente nel 1974 dai fratelli Gaetano, Ezio e Maurizio Tullini, iniziando le sue prime attività con la fustellatura. Nel corso degli anni il lavoro aumenta e, a partire dalla metà degli anni Ottanta, lo Scatolificio Medicinese opera già con sette linee produttive su una superficie di ottomila mq.

Significativi investimenti e miglioramenti anche nella gestione aziendale, hanno portato l'azienda a investire nelle più recenti e avanzate tecnologie, per ottimizzare il crescente flusso lavorativo. Nel giugno 2022, per ampliare il proprio parco macchine, lo Scatolificio Medicinese ha scelto una linea Chroma High Tech 1700 ad alte prestazioni, di Koenig & Bauer Celmacch, con 6 gruppi stampa e configurazione HBL, posta in linea con una fustellatrice piana Bobst Expertcut*. L'azienda italiana, con sede a Medicina, vicino a Bologna, è particolarmente conosciuta per il suo know-how nell'alta definizione e per i suoi lavori di altissima qualità. Lo scopo principale dell'acquisto di una nuova linea Chroma High Tech, grazie ai suoi anilox con elevate lineature, è porre lo Scatolificio Medicinese in prima fila nel mercato della stampa ad alta definizione.

La Chroma High Tech è stata sviluppata secondo i più elevati standard qualitativi europei. Questo modello è

MADE IN ITALY

COLIBRÌ.
LA SOLUZIONE PER I TUOI INCOLLAGGI.

- Plotter d'incollaggio
- Hotmelt / Vinilica
- Set Up con Tablet
- Colibrì 140 – 140x 85 cm
- Colibrì 200 - 200x100 cm
- Velocità
- Cambi lavoro rapidi
- Doppia postazione
- Zero scarti
- Teleassistenza - Industria 4.0

F SERVICE
AUTOMATION

Per ulteriori dettagli: **www.fserviceplotter.com**

Per informazioni o per un test di prova: Tel. +39 055 8874774 - info@fserviceplotter.com

completamente compatibile con la maggior parte delle fustellatrici piane disponibili sul mercato. I tecnici di Koenig & Bauer Celmacch forniscono la propria assistenza per garantire un perfetto collegamento tra l'ultimo gruppo stampa e la fustellatrice.
L'assemblaggio dell'intera linea viene eseguito in Italia presso l'officina di Koenig & Bauer Celmach e tutte le parti meccaniche sono prodotte in Italia. La macchina è dotata delle componenti elettroniche più recenti e avanzate e di motori diretti – tutti a marchio Siemens – per garantire la massima accuratezza di stampa. Tutti i motori diretti sono attivati da unità di recupero che permettono di recuperare l'energia cinetica dissipata durante le fasi di frenatura, trasformandola in elettricità, con una conseguente riduzione del consumo energetico.
L'impianto elettrico ha una struttura modulare, studiata per ridurre i costi e i tempi di manutenzione, tutte caratteristiche di particolare rilievo specialmente per quelle aziende che lavorano tutto l'anno su tre turni. L'interfaccia user-friendly permette un utilizzo semplice ed intuitivo della linea Chroma per gli operatori di macchina. Il cambio di lavoro può essere effettuato senza fermare il processo di produzione.
La flessografica scelta da Scatolificio Medicinese è dotata del sistema Sheet Cleaner Cleanplus, progettato da Koenig & Bauer Celmacch per rimuovere la polvere dai fogli per migliorare la qualità di stampa e che viene installato tra l'alimentatore e il primo gruppo; quattro sistemi automatici di cambio anilox (1 in posizione di lavoro e 2 a deposito), un dispositivo che permette di ottenere il volume ideale di inchiostro basandosi sulle necessità di produzione e di raggiungere la migliore definizione di stampa; sei viscosimetri per misurare la portata del fluido e la viscosità degli inchiostri selezionati; sei sistemi di essiccatura Koenig & Bauer Celmacch IR

ENGLISH *Version*

Scatolificio Medicinese chose Koenig & Bauer Celmacch's Chroma High Tech 1700

FOUNDED IN THE EARLY SEVENTIES, SCATOLIFICIO MEDICINESE IS AN ITALIAN LEADING COMPANY IN THE PRODUCTION OF CORRUGATED PACKAGING, LED TODAY BY ANDREA AND CRISTINA TULLINI

Established in 1974 by Gaetano, Ezio and Maurizio Tullini, the company started its early activities with die-cutting. Growth was seen over the following years and, by the mid-1980s, Scatolificio Medicinese was operating with 7 production lines from 8,000 sqm of factory and storage space.
Significant investments and improvements in the company organization, over the last few years, have led the company to invest in the most recent and advanced technologies to optimise the increasing workflow.
Last June 2022, Scatolificio Medicinese chose to widen its own machine stock with a high performance Koenig & Bauer Celmacch Chroma High Tech 1700, with 6 bottom printing units and HBL configuration, placed in line with a Bobst Expertcut flat bed die cutter. The italian company, based in Medicina, near Bologna, is particularly known for its high definition know-how and high-quality works.*
The main goal of purchasing the new line Chroma High Tech, thanks to anilox rolls with very high screen rulings, is placing Scatolificio Medicinese as first in the high definition printing market.
The Chroma High Tech was developed according to the highest specifications of European quality standards. This model is fully compatible with most of the available flat bed die cutters in the market. Koenig & Bauer Celmacch's technicians provide assistance to ensure a perfect connection between the last priting unit and the flat bed die cutter.
The assembly of the whole line takes place in Italy at Koenig & Bauer Celmacch's factory. All mechanical parts are manufactured in Italy. The machine is equipped with the most recent and advanced electronic components and direct drive motors – all Siemens branded – to ensure maximum printing accuracy. All direct drives are activated by regenerative power units, which allow to recover the kinetic energy dissipated during braking phases by transforming it into electricity, with a consequential reduction of power consumption.
The electrical system has a modular structure, studied to reduce costs and maintenance times, all remarkable features especially for those companies working three shifts

ECOLOGO

DURST
WATER
TECHNOLOGY

P5 250 WT™

Tecnologia a base d'acqua per la stampa digitale di imballaggi ed espositori in cartone ondulato

Qualità paragonabile all'offset	**Imballo primario**	**Inchiostro a base d'acqua inodore**	**Flusso di lavoro automatizzato**

Per maggiori informazioni visita

durst-group.com/P5250WT

durst

STAMPA AD ALTA DEFINIZIONE

ed essiccazione ad aria calda, che garantiscono un rapidissimo processo di asciugatura grazie alla combinazione di lampade a infrarossi e aria calda. Il sistema di inchiostrazione è dotato di sistemi di raclatura in fibra di carbonio sviluppati da Koenig & Bauer Celmacch.

"La soddisfazione del cliente è lo scopo principale per Koenig & Bauer Celmacch. La nostra politica aziendale mira a offrire una qualità che non teme confronti, combinata con costi operativi ridotti, che garantiscono un rapido ritorno dell'investimento", spiega Luca Celotti, General Manager di Koenig & Bauer Celmacch. "Il nostro servizio post vendita attivo 24h assicura massima affidabilità e rapidissime tempistiche di intervento, tutti fattori chiave per il successo che rendono Koenig & Bauer Celmacch il miglior partner per la stampa ad alta definizione".

"L'installazione e la messa in produzione della Chroma Print sono avvenute in tempi brevissimi, permettendo così allo Scatolificio Medicinese di iniziare la produzione nei termini previsti", sottolinea Luca Celotti. "Scegliendo Koenig & Bauer Celmacch come suo partner per la stampa flessografica ad alta definizione, lo Scatolificio Medicinese ha scelto una delle macchine da stampa flessografiche più avanzate disponibili sul mercato. Ciò assicurerà all'azienda altissimi livelli di prestazione grazie alla tecnologia user-friendly e ai ridotti costi di manutenzione. L'utilizzo di parti di ricambio facilmente reperibili li aiuta ad eliminare parti di ricambio speciali da tenere a magazzino, liberando in tal modo preziose risorse". ■

(*) "Bobst" e "Expertcut" sono marchi registrati di proprietà di Bobst SA e/o delle proprie filiali e aziende controllate. Koenig & Bauer Celmacch non è produttore o fornitore di macchine Bobst e, con la presente nota finalizzata a garantire chiarezza, Koenig & Bauer Celmacch intende specificare che non esiste alcun legame né commerciale né tecnico tra Bobst SA e Koenig & Bauer Celmacch, che sono due aziende separate.

all year round. The user-friendly interface allows a simple and intuitive use of the Chroma line for machine operators. Job-changeover can be done without stopping the production process.

The flexo printer chosen by Scatolificio Medicinese is equipped with one Koenig & Bauer Celmacch Sheet Cleaner Cleanplus, designed to remove dust from the sheets to improve print quality, installed between the feeder and the first printing unit; four automatic anilox changeover systems (one in working position and two in deposit), a device that allows to obtain the ideal ink volume according to the production needs and to achieve the best printing definition; six viscometers to measure fluid flow and viscosity of the chosen inks; six Koenig & Bauer Celmacch IR and hot air Drying Systems, which guarantee a fast drying process due to the combination of infra-red lamps and hot air. The inking system is equipped with carbon chambered doctor blades systems developed by Koenig & Bauer Celmacch.

"Customer satisfaction is a primary goal for Koenig & Bauer Celmacch, as our business policy aims to offer a beyond-comparison product quality, combined with competitive operating costs, which ensure a fast return on the investment," explains Luca Celotti, Koenig & Bauer Celmacch's General Manager.

"A 24 hour after-sale service ensures maximum uptime and reliability, all key factors for success that make Koenig & Bauer Celmacch the best partner for high definition flexo printing."

"Installation and commissioning of the Chroma Print took place quickly, allowing Scatolificio Medicinese to start up production on schedule," underlines Luca Celotti. "By choosing Koenig & Bauer Celmacch as its partner for high definition flexographic printing, Scatolificio Medicinese chose consequently one of the most advanced flexographic printers available on the market. It will provide them with high levels of performance thanks to user-friendly technology and reduced maintenance costs. Using readily available commercial parts helps them to eliminate stocking dedicated parts, freeing up precious resources".

(*) "Bobst" and "Expertcut" are registered trademarks owned by Bobst SA and/or its subsidiaries. Koenig & Celmacch is not the producer of the machine Bobst and, for the sake of clarity, Koenig & Bauer Celmacch wishes to clarify that there is no commercial and/or technical link between Bobst and Koenig & Bauer Celmacch.

PARA

Machinery and Handling for the Corrugated Board Industry

QUALITÁ SENZA COMPROMESSI

PERIFERICHE SVILUPPATE PER LINEE DI TRASFORMAZIONE DI ALTE PRESTAZIONI

Regolamento imballaggi UE: il riuso generalizzato può mettere in crisi il sistema italiano del riciclo

LO SCORSO MAGGIO CONFINDUSTRIA TOSCANA NORD HA ORGANIZZATO UN CONVEGNO PER DIRE NO ALLA PROPOSTA DI REGOLAMENTO EUROPEO SUGLI IMBALLAGGI E LA PRESA DI POSIZIONE È CHIARA: UN "NO" A CONTRAPPOSIZIONI APRIORISTICHE FRA RIUSO E RICICLO DEGLI IMBALLAGGI, A BENEFICIO DEL PRIMO, COME AVVIENE INVECE NELLA PROPOSTA DI REGOLAMENTO DEL PARLAMENTO EUROPEO PUBBLICATA A NOVEMBRE 2022. AD AFFERMARLO, OLTRE A CONFINDUSTRIA TOSCANA NORD CHE HA ORGANIZZATO E OSPITATO L'EVENTO NELLA SUA SEDE DI LUCCA, IMPORTANTI ASSOCIAZIONI CONFINDUSTRIALI DI SETTORE COME ASSOCARTA, ASSOGRAFICI, ASSOVETRO E UNIONPLAST

"Crediamo fermamente nell'economia circolare e concordiamo sull'obiettivo generale della proposta di Regolamento, che a questa si ispira", commenta Fabia Romagnoli, vicepresidente di Confindustria Toscana Nord con delega alla sostenibilità, "ciò che non approviamo è l'assunto alla base della proposta, secondo cui il riuso sarebbe intrinsecamente da preferire al riciclo. Non è così, come non lo è il contrario". Intuitivamente potrebbe sembrare logico che riutilizzare un bene così come si presenta abbia un impatto ambientale inferiore rispetto a riciclarne la materia, ma su questi argomenti non si deve fare affidamento su impressioni superficiali, perché riuso e riciclo possono essere di volta in volta preferibili l'uno all'altro solo sulla base di valutazioni scientifiche rigorose, basate su calcoli e misurazioni.

I lavori sono stati aperti dall'intervento a carattere scientifico del prof. Fabio Iraldo dell'Istituto di Management della Scuola Superiore Sant'Anna di Pisa: "alcuni considerano il riuso una minaccia potenzialmente esiziale per il riciclo, altri lo vedono come l'assoluta panacea per la prevenzione dei rifiuti e la contrapposizione è emersa in modo netto anche dalle recenti audizioni delle commissioni parlamentari. Ma quanti conoscono in profondità i requisiti della proposta di Regolamento europeo? Sarebbe opportuno da un lato provare a partire dall'esame e dalla comprensione del testo della proposta, dall'altro ricorrere al metodo scientifico come supporto essenziale alla definizione delle politiche nel campo dell'economia circolare". In questo modo sarebbe possibile scoprire che ci sono vie percorribili per una maggiore efficacia ed efficienza del sistema, basate sull'integrazione tra riuso e riciclo. Strumenti come l'LCA-Life Cycle Assessment e l'LCC-Life Cycle Costing, che prendono in esame i prodotti in tutto il loro ciclo, dalla progettazione al fine vita, sono indispensabili per capire quali impatti effettivi si abbiano nel gestire quest'ultima fase come riuso, come riciclo di materia, come valorizzazione energetica o come smaltimento.

PRESTAZIONI STREPITOSE

oppliger

Accoppiatrice Foglio a Foglio

Sintesy S^3

www.ilnanoelamela.it

- Avviamento in 3 minuti
- Risparmio colla
- Linea compatta: 16,9 m

NOVITÀ

- Metti-cartone automatico non-stop
- Prefeeder

info@oppliger.it - www.oppliger.eu

Le sorprese non mancano, quando si effettuano analisi di questo genere. Intanto c'è una differenza fondamentale fra riuso 'as is', vale a dire riuso del prodotto esattamente com'è, sicuramente vantaggioso sotto il profilo ambientale, e riuso che comporta dei trattamenti ad esempio di lavaggio, dei trasferimenti con tutto ciò che questi comportano, dei sistemi di riuso: questi interventi finalizzati a rendere il prodotto effettivamente riutilizzabile possono erodere il vantaggio ambientale del riuso fino, talvolta, ad azzerarlo e a rendere più vantaggioso – sempre sotto il profilo ambientale – il riciclo della materia.

IL PROGETTO DRAUGHTMASTER™ DI CARLSBERG: QUANDO IL RICICLO È MEGLIO DEL RIUSO

Iraldo ha poi presentato un esempio concreto che dimostra che non sempre il riuso è meglio: Carlsberg Italia ha introdotto molti anni fa il sistema DraughtMaster™ con fusti in PET riciclabili, grazie ai quali la spillatura non avviene più attraverso l'immissione di CO_2, evitando i processi di saturazione e ossidazione del prodotto, infatti la birra resta inalterata e garantita per oltre 31 giorni dall'apertura del fusto (rispetto ai 3/4 giorni del fusto tradizionale) e il minor impatto ambientale certificato è pari a -29% di emissioni di CO_2 per ettolitro prodotto rispetto al fusto in acciaio, che invece viene riutilizzato. DraughtMaster™ è davvero il connubio tra innovazione e sostenibilità, perché i fusti in PET sono più leggeri, fino al 43% in più rispetto a quelli d'acciaio, facili da cambiare, poco ingombranti e possono essere direttamente smaltiti nella raccolta differenziata della plastica.

E IL CARTONE? E LA CARTA?

"Come Assografici siamo assolutamente d'accordo con l'obiettivo di ridurre i rifiuti", ha commentato Gianluca Castellini, vicepresidente di GIFCO, "ma contestiamo il modo in cui si vuole arrivare al risultato penalizzando il riciclo di carta e cartone, che sono materiali naturalmente biodegradabili e sostenibili per eccellenza. A nostro parere, si possono adottare in modo complementare sia riuso che riciclo, a seconda delle diverse situazioni, dei canali e dei prodotti trasportati, non penalizzando il secondo a vantaggio del primo". Infatti è quasi un paradosso che si metta a rischio un'eccellenza quale il sistema di riciclo italiano: gli ultimi dati comunicati da Conai indicano una quota di riciclo degli imballaggi in carta e cartone superiore all'85%; si supera il 77% per gli imballaggi in acciaio, il 67% per gli imballaggi in alluminio, circa il 63% per gli imballaggi in legno, quasi il 59% per gli imballaggi in plastica e bioplastica, e l'80% circa per

ENGLISH *Version*

EU packaging regulation: generalized reuse can undermine the Italian recycling system

LAST MAY CONFINDUSTRIA TOSCANA NORD ORGANIZED A CONFERENCE TO SAY NO TO THE PROPOSAL FOR A EUROPEAN REGULATION ON PACKAGING AND THE POSITION TAKEN IS CLEAR: A "NO" TO A PRIORI CONTRASTS BETWEEN REUSE AND RECYCLING OF PACKAGING, FOR THE BENEFIT OF THE FORMER, AS OCCURS INSTEAD IN THE PROPOSAL FOR A REGULATION OF THE EUROPEAN PARLIAMENT PUBLISHED IN NOVEMBER 2022. THIS WAS CONFIRMED BY CONFINDUSTRIA TOSCANA NORD WHICH ORGANIZED AND HOSTED THE EVENT IN ITS HEADQUARTERS IN LUCCA, IMPORTANT ASSOCIATIONS SUCH AS ASSOCARTA, ASSOGRAFICI, ASSOVETRO AND UNIONPLAST

"We firmly believe in the circular economy and agree on the general objective of the proposed Regulation, which is inspired by it", comments Fabia Romagnoli, vice president of Confindustria Toscana Nord with responsibility for sustainability, "what we do not approve is the underlying assumption of the proposal, according to which reuse is intrinsically preferable to recycling. It's not like that, nor it is the other way around". Intuitively it might seem logical that reusing an asset as it appears has a lower environmental impact than recycling the material, but on these arguments one should not rely on superficial impressions, because reuse and recycling can be preferable each time to another only on the basis of rigorous scientific assessments, based on calculations and measurements.

The works were opened by the scientific intervention of prof. Fabio Iraldo of the Institute of Management of the Sant'Anna School of Advanced Studies in Pisa: "some consider reuse a potentially fatal threat to recycling, others see it as the absolute panacea for waste prevention and the contrast has emerged clearly also from the recent hearings of the parliamentary commissions. But how many know in depth the requirements of the proposed European Regulation? On the one hand, it would be advisable to try starting from the examination and understanding of the text of the proposal, on the other to use the scientific

ROYAL VBDD

FLEXO FOLDER GLUER

Bottom-printing machine 12.31

- High efficiency creasing and pre-creasing
- Suitable for complex die cutting
- High printing quality

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

Sipack Srl · Barga (Lucca) Italy
www.sipack.it · info@sipack.it · +39 0583 724260

gli imballaggi in vetro. “La proposta di Regolamento in discussione mette tutto questo a rischio, vanificando il ritorno degli investimenti milionari fatti in Italia negli ultimi vent’anni“, ha concluso Castellini.
Massimo Basta, membro del Consiglio direttivo di Assocarta ha affermato che “se spetta all’Europa indicare gli obiettivi ambientali, essa non può tuttavia giungere a imporre le uniche modalità per raggiungere gli stessi; la proposta di revisione della normativa imballaggi non è corretta sotto il profilo dello strumento e dei contenuti. Infatti, la proposta di revisione sarà un Regolamento, immediatamente applicabile e che non tiene conto delle differenze tra i vari Paesi, anche in termini di raggiungimento degli obiettivi di riciclo. Ciò rischia di mettere in crisi l’economia italiana del riciclo, che genera occupazione e ricchezza”. Ricordiamo anche che il riuso, così come le restrizioni sui prodotti monouso, non sono supportati da analisi LCA-Life Cycle Assessment che dimostrino che tali azioni porterebbero a un miglioramento ambientale.

ANCHE IL RICICLO DI VETRO E PLASTICA SONO IMPORTANTI

“L’industria italiana del riciclo, prima in Europa, e di cui il vetro è protagonista, rappresenta un comparto rilevante

method as an essential support for the definition of policies in the field of the circular economy”. In this way it would be possible to discover that there are viable ways for greater effectiveness and efficiency of the system, based on the integration of reuse and recycling. Tools such as LCA-Life Cycle Assessment and LCC-Life Cycle Costing, which examine products throughout their cycle, from design to end of life, are indispensable for understanding the actual impacts of managing the latter phase as reuse, as recycling of material, as energy valorization or as disposal.
Surprises are not lacking when analyzes of this kind are carried out. Meanwhile, there is a fundamental difference between reuse ‘as is’, that is reuse of the product exactly as it is, certainly advantageous from an environmental point of view, and reuse which involves treatments such as washing, transfers with all that these involve, systems of reuse: these interventions aimed at making the product effectively reusable can erode the environmental advantage of reuse up to, sometimes, zero it and make it more advantageous the recycling of the material from an environmental point of view.

CARLSBERG’S DRAUGHTMASTER™ PROJECT: WHEN RECYCLING IS BETTER THAN REUSE

Iraldo then presented a concrete example that demonstrates reuse is not always better: Carlsberg Italia introduced many years ago the DraughtMaster™ system with recyclable PET kegs, thanks to which tapping no longer takes place through the introduction of CO2, avoiding saturation and oxidation processes of the product, in fact the beer remains unchanged and guaranteed for over 31 days from the opening of the keg (compared to 3/4 days of the traditional keg) and the lowest certified environmental impact is equal to --29% of emissions of CO2 per hectoliter produced compared to the steel keg, which is instead reused.
DraughtMaster™ is truly the union between innovation and sustainability, because PET kegs are lighter, up to 43% more than steel ones, easy to change, compact and can be directly disposed of in the separate plastic collection.

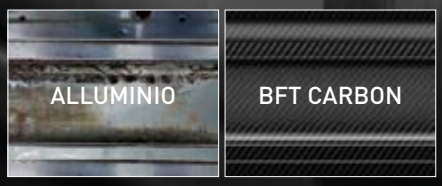
AND THE CARDBOARD? AND THE PAPER?

“As Assografici we absolutely agree with the goal of reducing waste”, commented Gianluca Castellini, vice president of GIFCO, “but we contest the way in which we want to achieve the result by penalizing the recycling of paper and cardboard, which are naturally biodegradable materials and sustainable par excellence. In our opinion, both reuse and recycling can be adopted in a complementary way, depending on the different situations, channels and products transported, without penalizing the latter to the advantage of the former”. In fact, it is almost paradoxical that an excellence such as the Italian recycling system is put at risk: the latest data communicated by Conai indicate a recycling rate of paper and cardboard packaging exceeding 85%; it exceeds 77% for steel packaging, 67% for aluminum packaging, about 63% for wooden packaging, almost 59% for plastic and bioplastic packaging, and about 80% for glass packaging. “The proposal for a Regulation under discussion puts all of this at risk, nullifying the return on the millionaire investments made in Italy over the last twenty years”, concluded Castellini.
Massimo Basta, member of the Governing Council of Assocarta stated that “if it is up to Europe to indicate the environmental objectives, it cannot, however, manage to impose the only ways to achieve them; the proposed revision of the packaging legislation is not correct in terms of the tool and the contents. In fact, the proposed revision will be a Regulation, immediately applicable and which does not take into account the differences between the various countries, also in terms of achieving the recycling targets. This risks putting in crisis the Italian recycling economy, which generates employment and wealth”.
We also remind that reuse, as well as the

BFTCARBON
ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT

La camera racla in carbonio facile da lavare e installare

Stato dei materiali dopo 10 anni di utilizzo



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

BFTGROUP
INNOVATIVE PRINTING SOLUTIONS

+39 0142 276530 | info@bftgroup.tech | www.bftgroup.tech | in

e strategico del sistema produttivo nazionale: conta ben 4.800 imprese, 236.365 occupati, genera un valore aggiunto di 10,5 miliardi (aumentato del 31% dal 2010)", ha detto Walter Da Riz, direttore generale di Assovetro. Il vetro, che da solo produce per ogni euro investito 2,5 euro di valore aggiunto, ha raggiunto un tasso di riciclo proveniente dal packaging tra i più alti in Europa, con circa il 77%, in anticipo sul target europeo al 2030. Oggi oltre il 61% del vetro prodotto in Italia proviene da riciclo, consentendo così notevoli risparmi dal punto di vista energetico e ambientale, tanto che il sistema, perfettamente funzionante ed efficace, è alla base dell'economia circolare e uno dei pilastri della decarbonizzazione. Il riutilizzo dei contenitori in vetro, inserito nella bozza del nuovo regolamento europeo sugli imballaggi, è un sistema che solleva dei dubbi, soprattutto se inteso come strumento 'principe' per la realizzazione dell'economia circolare.

Il presidente di Unionplast Marco Bergaglio ha dichiarato "condividiamo la finalità del Regolamento, ma riaffermiamo la necessità di riconoscere la funzione dell'imballaggio e la nostra contrarietà a norme che vanificano i risultati ottenuti dall'Italia nell'organizzazione di raccolta e riciclo degli imballaggi in plastica: il nostro Paese ha registrato i tassi più alti dell'intera Ue nell'attività di recupero e di riciclo, con un tasso del 55,2% superando con anni di anticipo il target UE per il 2030 del 55%"

Quello che occorre è la creazione di un mercato funzionante di materie prime seconde, di soluzioni innovative che combinino elevata efficienza dei materiali con alta riciclabilità e uso di materiali riciclati. Il nostro paese è un grande riciclatore: i dati elaborati da IPPR-Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo dimostrano che in Italia si utilizzano oltre 1,2 milioni di tonnellate di materie prime seconde per realizzare nuovi prodotti. Quantitativo che costituisce in media circa il 20% del totale delle plastiche trasformate in Italia contro una media europea del 6%. Sono stati certificati col marchio Plastica Seconda Vita ben 8000 prodotti incorporanti plastiche riciclate nelle più svariate merceologie. Ricordiamo infine che l'Italia è il secondo produttore europeo di imballaggi dopo la Germania: 50mila addetti in quasi 3mila aziende, con un fatturato di 12.279 mln di euro, di cui circa il 45% derivante dall'export. ■

restrictions on disposable products, are not supported by LCA-Life Cycle Assessment analyzes which demonstrate that such actions would lead to an environmental improvement.

GLASS AND PLASTIC RECYCLING ARE ALSO IMPORTANT

"The Italian recycling industry, first in Europe, and in which glass is the protagonist, represents an important and strategic sector of the national production system: it has 4,800 companies, 236,365 employees, generates an added value of 10.5 billion (increased by 31% since 2010)", said Walter Da Riz, general manager of Assovetro. Glass, which alone produces 2.5 euros of added value for every euro invested, has achieved one of the highest recycling rates from packaging in Europe, with around 77%, ahead of the European 2030 target. Today over 61% of the glass produced in Italy comes from recycling, thus allowing considerable savings from an energy and environmental point of view, so much so that the system, perfectly functional and effective, is the basis of the circular economy and one of the pillars of decarbonization. The reuse of glass containers, included in the draft of the new European regulation on packaging, is a system that raises doubts, especially if understood as the 'main' tool for the creation of the circular economy.

The president of Unionplast Marco Bergaglio declared "we share the purpose of the Regulation, but we reaffirm the need to recognize the function of the packaging and our opposition to rules that frustrate the results obtained by Italy in organizing the collection and recycling of packaging in plastic: our country has recorded the highest rates in the entire EU in the recovery and recycling activity, with a rate of 55.2% exceeding the EU target for 2030 of 55% years in advance".

What is needed is the creation of a functioning market of secondary raw materials, of innovative solutions that combine high efficiency of materials with high recyclability and use of recycled materials.

Our country is a great recycler: the data processed by IPPR-Institute for the Promotion of Recycling Plastics show that over 1.2 million tons of secondary raw materials are used in Italy to make new products. Quantity that constitutes on average about 20% of the total plastics processed in Italy against a European average of 6%.

As many as 8,000 products incorporating recycled plastics in the most varied product categories have been certified with the Plastic Second Life brand. Finally, we recall that Italy is the second European producer of packaging after Germany: 50,000 employees in almost 3,000 companies, with a turnover of 12,279 million euros, of which around 45% derives from exports.

Just in time

CASE KING

boxmaker automatico

Una sola macchina per produrre scatole finite in un solo passaggio:

taglia - cordona - fustella - stampa

New
Stampa Digitale

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

Linea con Autostacker

GK Innovative Solutions
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337
e-mail: gk.srl@libero.it
www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering SCHEGGIA
Official Licensed Product

by Andrea Spadini

Legatoria Ellecibi: la precisione nel taglio è tutto

LEGATORIA ELLECIBI HA DA POCO INSTALLATO UN NUOVISSIMO TAGLIACARTE POLAR N PRO COMPLETO DI SISTEMA AUTOMATICO DI INGRESSO E USCITA DELLE MAZZE, PER UNA PRODUTTIVITÀ MIGLIORATA E UNA PRECISIONE NEL TAGLIO CHE IN LEGATORIA È IL PUNTO DI PARTENZA FONDAMENTALE PER LA BUONA RIUSCITA DEL PRODOTTO FINALE

Se ogni numero di Converter&Cartotecnica vi arriva fra le mani, è anche merito loro. Stiamo parlando della Legatoria Ellecibi di Gorgonzola (Mi), 15 collaboratori, che oltre a essere una delle aziende storiche della provincia di Milano e punto di riferimento per numerose tipografie, è il nostro fornitore di riferimento ormai da oltre 20 anni.

L'azienda con questa denominazione sociale nasce nel 1985, sulle orme della Legatoria Colombo, e inizia l'attività con il servizio di volantinaggio, per poi inserire il punto metallico e applicazioni speciali dedicate al mailing.

"Il mio sogno fin dall'inizio era quello di arrivare un giorno ad avere in azienda le linee di brossura e cartonato, un sogno diventato realtà attorno alla metà degli anni 2000, specializzandoci in settori a maggior valore aggiunto, grazie a investimenti tecnologici importanti, ma soprattutto capace di dare quella soddisfazione a noi che siamo l'ultimo anello della catena di produzione di un libro o di una rivista, e di vedere ultimata fra le nostre mani un'opera editoriale", racconta Fabio Bassani titolare dell'azienda gestita insieme alla moglie Tiziana Mauri che gestisce il reparto amministrativo.

Il progetto della nuova linea di taglio è stato portato avanti dal socio fondatore Giovanni Colombo, purtroppo venuto a mancare precocemente, che ha realizzato il suo sogno di vedere automatizzato anche questo settore della legatoria.

Da sinistra Tiziana Mauri e Fabio Bassani, titolari Legatoria Ellecibi con Lorenzo Ariberti Heidelberg Italia

OBIETTIVO QUALITÀ, A PARTIRE DAL TAGLIO

Da sempre Ellecibi ha prediletto l'alta qualità e questa politica ancora oggi sta premiando; difatti tutti gli investimenti portati avanti dalla direzione sono stati finalizzati per migliorare l'aspetto qualitativo del lavoro e del prodotto finito. "Le lavorazioni di finishing per brossura e cartonato richiedono una certa accuratezza e le giuste tecnologie, ma come sappiamo tutti, un lavoro per finire bene deve partire altrettanto bene ed essere gestito al meglio fin dall'ingresso in azienda", racconta ancora Fabio – "e per noi l'ingresso del lavoro in produzione passa necessariamente dalla fase di taglio. Avevamo un tagliacarte perfettamente funzionante da circa 23 anni, e sappiamo che queste sono macchine che possono lavorare, se ben mantenute, per diversi decenni, ma anche grazie al confronto con il nostro fornitore partner Heidelberg abbiamo analizzato tutto il nostro ciclo di taglio, mettendo le basi per questo nuovo progetto che ci ha cambiato e in meglio la vita lavorativa".

Partiamo dal presupposto, errato, che il taglio viene dato

Cosa ti ha spinto a scegliere la Speedmaster XL106? Qualunque cosa sia stata... **hai fatto la scelta migliore!**

Scopri di più

Perché le Aziende migliori al mondo hanno scelto questa iconica macchina da stampa HEIDELBERG?

Heidelberg Italia srl
Via Trento 61, 20021 Ospiate di Bollate (Mi)
Telefono 02 35003500, www.heidelberg.com

HEIDELBERG

per scontato, tanto che il più delle volte nei preventivi di legatoria non viene nemmeno preventivato. Se ci fermiamo a riflettere, come hanno fatto in Ellecibi, anche grazie al supporto di Lorenzo Ariberti, Business Driver postpress di Heidelberg Italia, emerge in maniera lampante che invece è una delle fasi cruciali del processo di produzione di uno stampato, e se eseguito male, può anche arrivare a comprometterne il buon risultato. Da uno studio condotto da Polar è emerso che a parte il taglio vero e proprio che richiede pochi secondi, è tutta la gestione delle segnature in ingresso e in uscita a richiedere un tempo maggiore per cui è opportuno valutare l'adozione di sistemi periferici, proprio come ha fatto Ellecibi.

"Un taglio preciso si riflette su una piega precisa e su una brossura altrettanto precisa. Sballare di 2mm il taglio è un attimo e questo comporta poi una serie di azioni correttive che alla fine possono compromettere la qualità dello stampato o comunque far perdere molto tempo alla produzione", dice ancora Bassani, sottolineando il fatto che adesso la linea di brossura alimentata dalla nuova taglierina non necessità di aggiustamenti al cambio di segnatura, poiché i tagli dal primo all'ultimo sono identici, e non si verificano più quei piccoli sbalzi millimetrici, che richiedevano regolazioni sulla linea di brossura.

Grazie alla nuova taglierina Polar N Pro dotata di carico e scarico automatico delle mazze, ora tutte quelle operazioni gravose per l'operatore vengono eseguite dalla macchina e gestite dalla linea di movimentazione senza alcuna difficoltà anche nel formato massimo 120x160 tipico dell'editoria libraria. Prima di questo investimento, la fase di taglio in Ellecibi rappresentava un collo di bottiglia importante e obbligava l'operatore a cercare di essere più veloce delle macchine piegatrici, le quali dovevano essere sempre alimentate. Adesso la situazione si è letteralmente capovolta e le 9 macchine piegatrici vengono rifornite senza alcun affanno, tanto che nei tempi morti che ogni tanto capitano, i due operatori addetti al taglio aiutano i colleghi in altre fasi della produzione.

"Molti sottovalutano le periferiche della taglierina sia in ingresso che in scarico, grazie alle quali invece si riesce

ENGLISH Version

Legatoria Ellecibi: precision in cutting is everything

LEGATORIA ELLECIBI HAS RECENTLY INSTALLED A BRAND NEW POLAR N PRO PAPER CUTTER COMPLETE WITH AUTOMATIC SYSTEM FOR ENTRY AND DELIVERY OF THE BUNDLES, FOR IMPROVED PRODUCTIVITY AND CUTTING PRECISION WHICH IN BINDERY IS THE FUNDAMENTAL STARTING POINT FOR THE SUCCESS OF THE FINAL PRODUCT

If you get in your hands every issue of Converter&Cartotecnica, it's also thanks to them. We are talking about Legatoria Ellecibi of Gorgonzola (Milan), with 15 collaborators, which in addition to being one of the historic companies in the province of Milan and a point of reference for many printers, has been our reference supplier for over 20 years now.

The company with this corporate name was born in 1985, following the footsteps of Legatoria Colombo, and began its activity with leafleting service, and then inserted saddle-stitching and special applications dedicated to mailing.

"My dream from the beginning was to have paper binding and hardback lines in the company, a dream that came true around the mid-2000s, specializing ourselves in sectors with greater added value, thanks to important technological investments, but above all able to give that satisfaction to us who are the last link in the production chain of a book or a magazine, and to see an editorial work completed in our hands", says Fabio Bassani, owner of the company managed together with his wife Tiziana Mauri, who manages the administrative department.

The project of the new cutting line was carried out by the founding partner Giovanni Colombo, who sadly passed away early, who realized his dream of seeing this sector of bindery automated as well.

QUALITY IS THE OBJECTIVE, STARTING FROM THE CUT

Ellecibi has always favored high quality and this policy is still rewarding today; in fact all the investments carried out by the management have been aimed at improving the qualitative aspect of the work and of the finished product.

"The finishing processes for paperback and hardback require a certain accuracy and the right technologies, but as we all know, a job that finishes well must start just as well and be managed in the best

1948 2023

TecnoRulli®

TEXGOMMA

RIVESTIMENTI DI RULLI IN GOMMA
POLIURETANO RILSAN
SILICONE HYPALON

SLEEVE
per l'imballaggio flessibile
SLEEVE rotocalco ESA

RULLI & CILINDRI
in acciaio, alluminio, carbonio

FLEXO & CONVERTING
ROTOGRAVURE
OFFSET / STEEL
METAL DECORATION
WOOD / TEXTILE / TISSUE

BOLOGNA +39 051 743223
MILANO +39 02 57510852
VERONA +39 045 8620041

www.tecnorulli.it

ad alleggerire di molto la fatica quotidiana per l'operatore, che così è in grado di produrre di più e meglio. Inoltre grazie alla funzione che permette di memorizzare le impostazioni dei lavori per ogni cliente, consente di richiamare il lavoro in pochi secondi rispetto alla macchina precedente, così come tutta una serie di piccole migliorie che però alla fine della giornata, soprattutto quando si cambiano frequentemente le commesse, fanno la differenza", aggiunge Ariberti.

COI NUOVI INVESTIMENTI LARGO AI GIOVANI

Ellecibi è attiva anche nella formazione dei giovani e partecipa a dei programmi formativi proposti da alcuni Istituti Grafici di Milano, ospitando ragazzi per tironici in alternanza scuola/lavoro, e proprio grazie a questa esperienza è riuscita a individuare diversi giovani che alla fine del loro percorso sono stati assunti.
"Crediamo molto nella formazione dei giovani e siamo contenti di essere riusciti a inserirli in azienda, creando il giusto mix coi nostri operatori di esperienza.
Ci vuole pazienza coi giovani, ma un buon punto di partenza è sicuramente avere delle tecnologie moderne che possono contribuire a far sì che i ragazzi si appassionino a lavori come il nostro, che resta sempre e comunque un lavoro artigianale e anche abbastanza faticoso, ma caratterizzato da una grande passione", conclude Fabio Bassani. ■

possible way right from the moment it enters the company", Fabio continues, "and for us, the entry of the work into production necessarily passes through the cutting phase. We had a fully functional paper cutting machine for around 23 years, and we know that these are machines that can work, if well maintained, for several decades, but also thanks to discussions with our partner supplier Heidelberg we have analyzed our entire cutting cycle, putting the basis for this new project that has changed our working life for the better".
Let's start from the mistaken assumption that the cut is taken for granted, so much so that most of the time in bookbinding estimates it is not even foreseen.
If we stop to reflect, as they did in Ellecibi, also thanks to the support of Lorenzo Ariberti, postpress Business Driver of Heidelberg Italia, it clearly emerges that instead it is one of the crucial phases of the production process of ant printed staff, and if done badly, it can even compromise the good result.
A study conducted by Polar has shown that apart from the actual cutting which requires a few seconds, it is all the management of incoming and outgoing signatures that requires more time, therefore it is advisable to evaluate the adoption of peripheral systems, specifically as did Ellecibi.
"A precise cut is reflected in a precise fold and in an equally precise paper binding. Making the wrong cut, even only for 2mm, takes an instant and this then entails a series of corrective actions which in the end can compromise the quality of the printed matter or in any case waste a lot of production time", says Bassani again, underlining the fact that now the paperback line fed from the new cutter does not require adjustments with the change of signature, since the cuts from the first to the last are identical, and there are no longer those small millimeter jumps, which required adjustments on the paper binding line.
Thanks to the new Polar N Pro cutter equipped with automatic loading and unloading of bundles, all those onerous operations for the operator are now performed by the machine and managed by the handling line without any difficulty even in the maximum 120x160, the typical format of book publishing. Before this investment, the cutting phase in Ellecibi represented an important bottleneck and forced the operator to try to be faster than the folding machines, which always had to be fed. Now the situation has literally turned upside down and the 9 folding machines are fed without any trouble, so much so that in the downtime that occasionally occurs, the two operators in charge of cutting help their colleagues in other phases of production.
"Many underestimate the peripherals of the cutter both in input and output, thanks to which instead it is possible to greatly lighten the daily effort for the operator, who is thus able to produce more and better. Furthermore, thanks to the function that allows you to memorize the job settings for each customer, it allows you to recall the job in a few seconds compared to the previous machine, as well as a whole series of small improvements which, however, at the end of the day, especially when the orders, make the difference", adds Ariberti.

NEW INVESTMENTS MAKE WAY FOR YOUNG PEOPLE

Ellecibi is also active in the training of young people and participates in training programs proposed by some Graphic Institutes in Milan, hosting students for work-related internships, and thanks to this experience it has managed to identify several young people who at the end of their path were hired.
"We strongly believe in the training of young people and we are happy to have managed to include them in the company, creating the right mix with our experienced operators. It takes patience with young people, but a good starting point is certainly having modern technologies that can help ensure that young people are passionate about jobs like ours, which is always and in any case a craft job and also quite tiring, but characterized by a great passion", concludes Fabio Bassani.

inksave

A staggering 50% reduction in water consumption

Upgrades constantly installed for Göpfert, Bobst, LMC, Emba and other key OEM's.

Discover InkSave

absolute-eng.com

absolute

Part of the Pamarco family

pamarco

Il Gruppo Prinzhorn annuncia importanti investimenti anche in Italia: acquisiti Scatolificio La Veggia ed Eurocart

IL GRUPPO PRINZHORN HA ANNUNCIATO IMPORTANTI INVESTIMENTI IN EUROPA OCCIDENTALE RELATIVI ALLE TRE DIVISIONI CHE DANNO FORMA AL SUO MODELLO DI BUSINESS CIRCOLARE: HAMBURGER CONTAINERBOARD, HAMBURGER RECYCLING E DUNAPACK PACKAGING. GLI INVESTIMENTI, CHE AMMONTANO AD UN IMPORTO TOTALE DI CIRCA 300 MILIONI DI EURO, RIFLETTONO LA STRATEGIA A LUNGO TERMINE DELL'AZIENDA, FINALIZZATA ALLA CRESCITA DEL VALORE E ALLA MASSIMIZZAZIONE DELL'IMPATTO SULL'AZIENDA, SULL'AMBIENTE E SULLA SOCIETÀ

Hamburger Containerboard è impegnata nell'ampliamento della sua centrale elettrica di Spremberg, in Germania, per aggiungere una seconda linea di combustione in grado di generare una maggiore efficienza nella produzione di vapore ed energia elettrica. Il progetto consentirà di sostituire il vapore prodotto esternamente mediante lignite e rappresenterà un passo significativo verso l'autosufficienza energetica.

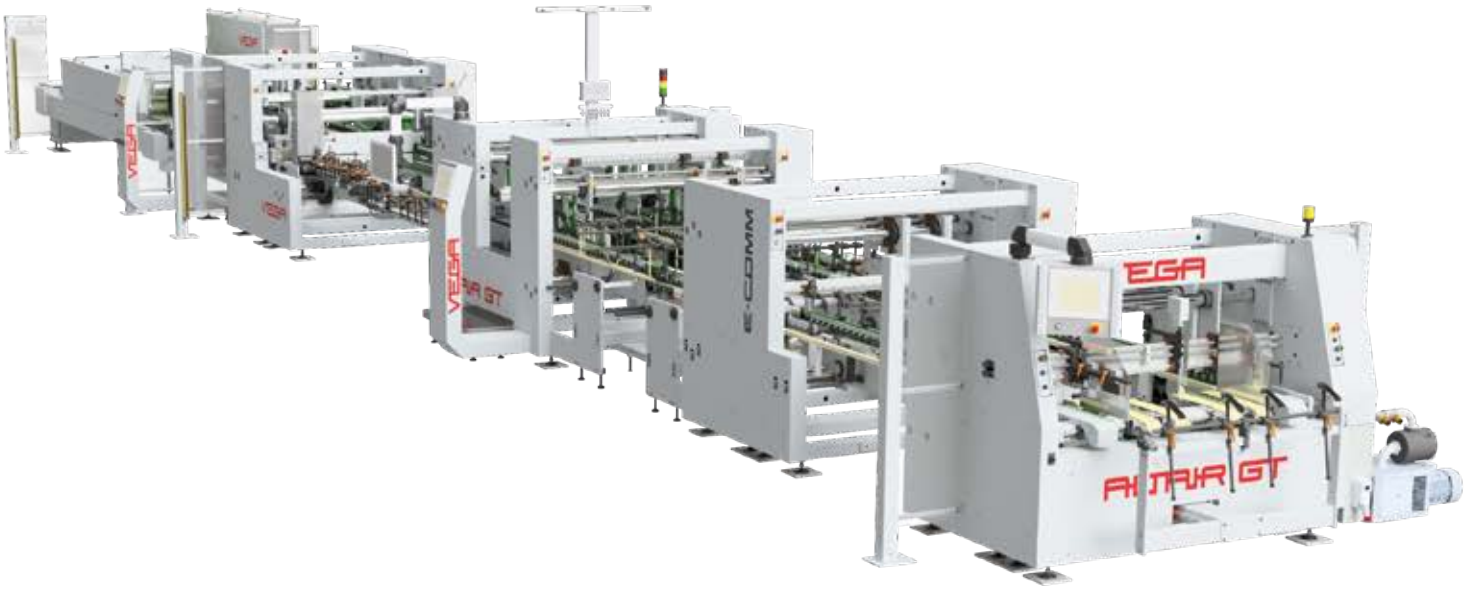
Hamburger Containerboard sostituirà inoltre le sue caldaie a gas naturale ad alta pressione a Pitten, in Austria, con due turbine a gas naturale dotate di caldaie a recupero di calore. La produzione di energia attraverso tecnologie a basso impatto ambientale consentirà all'impianto di diventare indipendente da qualsiasi alimentazione esterna, riducendo le emissioni di CO_2.

"Abbiamo rispettato la nostra tabella di marcia per la decarbonizzazione e ci siamo impegnati a rispettare l'attuale "gold standard" per la riduzione delle emissioni di CO_2, la cosiddetta Science Based Target Initiative (SBTI). Questi due investimenti contribuiranno in modo significativo al raggiungimento degli obiettivi di sostenibilità del Gruppo Prinzhorn", ha dichiarato Harald Ganster, Presidente del Consiglio di Amministrazione, Managing Director di Prinzhorn Holding e della Divisione Containerboard.

Dunapack Packaging ha invece completato l'acquisizione dello stabilimento di imballaggi in cartone ondulato Scatolificio La Veggia s.p.a., situato a Roteglia (Reggio Emilia). L'impianto vanta una capacità produttiva di 200 milioni di mq all'anno e conta circa 140 dipendenti. Il Gruppo aveva già annunciato il suo interesse strategico a lungo termine verso l'Italia nel corso del 2022.

Max Hölbl, Managing Director di Prinzhorn Holding e della Divisione Packaging, ha dichiarato: "Vorrei ringraziare tutto il team che ha reso possibile la chiusura di questa complessa operazione. Con l'ingresso nel secondo più grande mercato del cartone ondulato in Europa, aggiungiamo un importante tassello ai nostri obiettivi strategici. Non vediamo l'ora di lavorare con i clienti internazionali e locali mettendo a disposizione il meglio dei nostri servizi di comprovata qualità e beneficiando del nostro modello di integrazione, con la fornitura interna di carta da parte

VEGA, come nasce un’idea.



ALTAIR GT

VEGA
CONNECTING NEEDS TO SOLUTIONS

della nostra divisione Hamburger Containerboard. Con la società Scatolificio La Veggia s.p.a., rileviamo una buona base di attività e persone ben preparate, che accogliamo cordialmente nel nostro Gruppo".

La divisione Hamburger Recycling ha firmato un contratto per l'acquisizione dell'azienda italiana di riciclaggio Eurocart, insieme alla sua affiliata Berica Recuperi. L'azienda, specializzata in carta riciclata e con sede a Vicenza, opera con tre centri logistici, 130 dipendenti e ha la capacità di raccogliere e trattare annualmente 239.000 tonnellate di carta da riciclare e altre materie prime secondarie. Eurocart continuerà ad operare con il suo nome attuale. L'operazione è soggetta all'autorizzazione della fusione e all'approvazione delle autorità competenti. L'ultima acquisizione porterà la capacità complessiva della divisione Hamburger Recycling del Gruppo Prinzhorn a 2,1 milioni di tonnellate all'anno di carta riciclata attraverso 39 siti in 13 Paesi.

"Grazie all'acquisizione di Eurocart, abbiamo il partner ideale per la nostra strategia di crescita e sostenibilità. Eurocart non solo apporta un volume aggiuntivo al Gruppo, ma amplia anche le nostre relazioni commerciali esterne, rafforzando ulteriormente la nostra posizione di partner e fornitore affidabile sul mercato internazionale dell'industria della carta e della produzione di combustibili sostitutivi", ha dichiarato Andreas Walser, Managing Director di Hamburger Recycling.

Lionello Olivieri, azionista di Eurocart, ha dichiarato: "Hamburger Recycling è il partner ideale per realizzare le nostre idee e affrontare le sfide insite nella gestione dei rifiuti. Gli investimenti per la crescita, l'integrazione e lo sviluppo delle nostre relazioni commerciali internazionali garantiranno posti di lavoro e rafforzeranno la nostra posizione sul mercato italiano". ■

***ENGLISH** Version*

Prinzhorn Group announces major investments in Western Europe in line with its long term strategy of "growing value"

PRINZHORN GROUP HAS ANNOUNCED MAJOR INVESTMENTS IN WESTERN EUROPE FOR HAMBURGER CONTAINERBOARD, HAMBURGER RECYCLING AND DUNAPACK PACKAGING, THE THREE DIVISIONS WHICH CONSTITUTE ITS CIRCULAR BUSINESS MODEL. THE INVESTMENTS, WITH A TOTAL AMOUNT OF AROUND 300 MILLION EUROS, REFLECT THE COMPANY'S LONG-TERM STRATEGY OF "GROWING VALUE" AND MAXIMIZING IMPACT FOR ITS BUSINESS, ENVIRONMENT AND SOCIETY

Hamburger Containerboard is expanding its existing power plant in Spremberg, Germany, to include a second combustion line producing greater efficiency in steam and electrical energy generation. The project will replace externally produced steam based on lignite and will be a significant step towards energy self-sufficiency.

Hamburger Containerboard is also replacing its high-pressure natural gas boilers in Pitten, Austria, with two natural gas turbines including heat recovery boilers.

This means that power generation based on environmentally friendly technology reduces the CO2 footprint allowing the plant to become independent from any external power supply.

"We have finalized our comprehensive decarbonization roadmap and are committed to today's "gold standard "regarding CO2 reduction, the so-called Science Based Target Initiative (SBTI). These two investments will significantly contribute to Prinzhorn Group's sustainability objectives", said Mr. Harald Ganster, Chairman of the Board, Managing Director for Prinzhorn Holding and the Division Containerboard.

Dunapack Packaging has completed the take-over of the corrugated packaging plant Scatolificio La Veggia s.p.a., located in Roteglia (Reggio Emilia, Italy) as of September 5th 2023. The plant has a production capacity of 200 million sqm annually with around 140 employees. Prinzhorn Group had announced its strategic long-term interest in Italy in 2022.

Mr. Max Hölbl, Managing Director for Prinzhorn Holding and the Division Packaging, said: "I would like to thank the whole team who made the closing of this complex transaction possible. With the entry into the 2nd largest corrugated market in Europe, we are adding an important piece to our strategic goals. We are very much looking forward to serving international as well as local customers with the best of our proven service quality, benefitting from our integrated business model with internal paper supply by the Hamburger Containerboard Division. With the company Scatolificio La Veggia s.p.a. we are taking over a good asset base and well trained people, which we cordially welcome to our Group".

Hamburger Recycling division has signed a contract covering the takeover of the Italian recycling company Eurocart, together with its affiliated company Berica Recuperi. The recovered paper specialist located in Vicenza operates with three logistic centers, 130 employees and has the capacity to collect and process 239.000 tons of paper for recycling and other secondary raw materials annually. Eurocart will continue operations under its current name.

The transaction is subject to merger clearance and approval by the relevant authorities. The latest acquisition will raise Hamburger Recycling's recovered paper capacity to 2.1 million tons a year, with 39 locations in 13 countries.

"With the acquisition of Eurocart, we have the ideal partner for our growth and sustainability strategy. Eurocart not only contributes additional volume to the group but also expands our external business relationships, further enhancing our position as a reliable partner and supplier on the international market of the paper industry and the production of substitute fuels", said Mr. Andreas Walser, Managing Director of Hamburger Recycling.

Mr. Lionello Olivieri, the shareholder of Eurocart stated: "Hamburger Recycling is the ideal partner to implement our ideas and meet the challenges of waste management. Investments for growth, integration and the development of our international business relations will secure jobs and strengthen our position on the Italian market".

PIEGATURA PRECISA E VELOCE DEL CARTONE ONDULATO

Come ottenere linee di piegatura morbide per produrre cartoni ondulati con dimensioni esatte e senza rotture delle pieghe? Scoprite PerfectFold, il dosatore di liquidi Robatech.

Ulteriori informazioni:
robatech.com/it/perfectfold

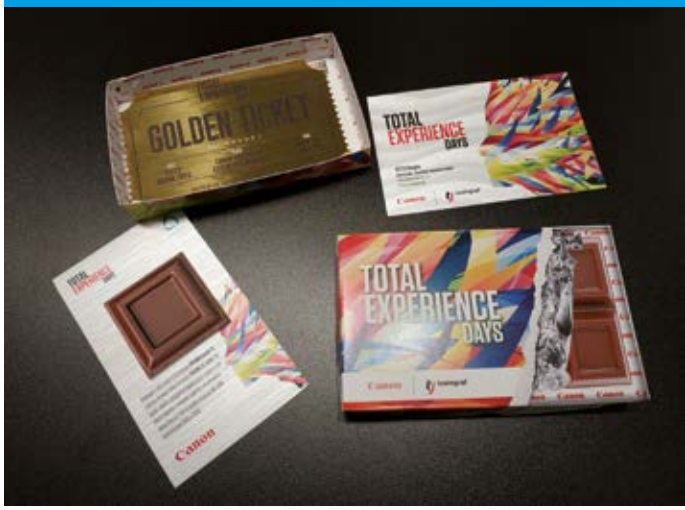
swiss QUALITY

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**

by Barbara Bernardi

Due giorni immersi nel colore: un'applicazione tira l'altra

CANON TOTAL EXPERIENCE, UNA STRATEGIA INCLUSIVA ANDATA IN SCENA LO SCORSO GIUGNO PRESSO IL CUSTOMER EXPERIENCE CENTER DI CANON ITALIA A CERNUSCO SUL NAVIGLIO (MI) CON LA COLLABORAZIONE DI TOSINGRAF



L'evento ha coinvolto i partecipanti cercando di ispirare a produrre qualcosa di materico, grazie al più completo portafoglio di soluzioni di stampa sul mercato, e dove la semplicità e la personalizzazione sono gli ingredienti fondamentali per far coesistere armoniosamente il mondo fisico e quello digitale. E il cliente è stato il protagonista attivo nel processo di personalizzazione e creazione dei prodotti stampati, applicazioni di ogni genere per le quali l'unico limite è la creatività.

La campagna precedente all'evento è stata intensa: sono state inviate e-mail, inviti personalizzati, e ovviamente attività di telemarketing. Inviato anche un grazioso astuccio stampato sulla imagePRESS V1350 di Canon su carta Magico di Cartaria Monzese da 350 gsm e intagliato con il fustellatore digitale Tosingraf ADC-5070 Plus. All'interno un biglietto dorato stampato su cartoncino teso, accoppiato a foil dorato e successivamente stampato con Canon Arizona2380 XTF ed inchiostri IJC358, che garantiscono una ottima gamma cromatica ed una forte adesione su un'ampia gamma di supporti. Chi lo ha ricevuto ha anche trovato un cubetto di cioccolato, ovviamente in cartoncino, stampato utilizzando la tecnologia PRISMAelevate XL, l'ultimo ritrovato della rinnovata Prisma XL suite che aiuta i clienti a progettare applicazioni creative con effetti materici, imitando superfici strutturate in rilievo fino a 2 mm di qualità superlativa sulle serie Arizona 1300 e 2300.

Anche l'invito era particolare, stampato con imagePRESS V1000 con toner CV (Consistently Vivid), progettato con la nuova struttura para-shell che garantisce coerenza del colore e fusione stabile a velocità di stampa elevate. Per il supporto è stata scelta carta Fedrigoni Stucco Tintoretto da 220 gsm.

E l'evento è stato un successo: hanno partecipato 50 organizzazioni (80 persone in tutto), 76% dei quali erano già clienti, il restante prospect. Hanno così potuto toccare con mano le potenzialità di un nuovo paradigma Production Printing con infinite opportunità applicative, colore e b/n, dal piccolo al grande formato, a partire dalla nuova ammiraglia imagePRESS V1350, con soluzioni software come PRISMA Cloud e i suoi servizi di gestione file, e la novità PRISMAcolor Manager per la validazione in quadricromia di standard ISO o aziendali di periferiche Canon e non, fino alle stampanti UVgel roll-to-roll Colorado e Flatbed Arizona, per migliorare, velocizzare e rendere più redditizia la produzione. Alla tecnologia di stampa si affiancano le soluzioni Tosingraf per il packaging e la finitura: il fustellatore digitale ADC-5070 Plus, la plastificatrice pneumatica MAMO 350 XP e la taglierina multifunzione AeroCut X Pro.

VALORIZZARE IL TALENTO E FAVORIRE L'INNOVAZIONE

Nel corso della conferenza stampa post-evento Canon Italia ha anche annunciato Capstone Project, un'iniziativa realizzata in partnership con Rome Business School,

dynapack

Gestione ottimizzata del flusso di magazzino per i produttori di packaging.

Dynapack: l'ERP flessibile, veloce, affidabile e integrabile.

betsoft SOFTWARE HOUSE

www.betsoft-srl.it/dynapack

Canon imagePRESS V1350

una delle principali Business School in Italia che offre programmi di Master e MBA sia on campus che online, oltre a programmi di formazione Executive Education con una visione marcatamente internazionale.
Un progetto formativo che ha visto impegnati gli studenti dell'International MBA nella realizzazione di una ricerca dedicata ai possibili scenari di business strategici della stampa professionale applicata a vari settori di mercato, mettendo al centro l'utilizzo delle ultime tecnologie digitali. Partendo da una condivisione di conoscenze da parte del team di esperti Canon, gli studenti hanno costruito e condotto una ricerca primaria in diverse nazioni europee, focalizzando l'attenzione sulle tendenze e le preferenze di acquisto di utenti di svariati settori di mercato. Da questo studio è nato un White Paper che costituisce uno strumento di valore, utile a ispirare le azioni future da intraprendere nei mercati analizzati.
Il principio alla base dell'intera iniziativa è quello dell'Open Innovation in cui programmi educativi e percorsi formativi d'eccellenza diventano la vera forza motrice dell'innovazione e al tempo stesso offrono nuovi stimoli e occasioni di scambio alle aziende.

ENGLISH Version

Two days immersed in color: one application leads to another

CANON TOTAL EXPERIENCE, AN INCLUSIVE STRATEGY STAGED LAST JUNE AT CUSTOMER EXPERIENCE CENTER OF CANON ITALIA IN CERNUSCO SUL NAVIGLIO (MI) WITH THE COLLABORATION OF TOSINGRAF

The event involved participants trying to inspire them to produce something material, thanks to the most complete portfolio of printing solutions on the market, and where simplicity and customization are the fundamental ingredients to make physical and digital worlds coexist harmoniously. And the customer has been the active protagonist in the process of personalization and creation of printed products, applications of all kinds for which the only limit is creativity.
The campaign preceding the event was intense: emails, personalized invitations were sent, and of course telemarketing activities. Also sent a lovely case printed on Canon's imagePRESS V1350 on 350 gsm Magico paper by Cartaria Monzese and cut with the Tosingraf ADC-5070 Plus digital die-cutter. Inside a golden card printed on thick cardboard, laminated with golden foil and then printed with Canon Arizona2380 XTF and IJC358 inks, which guarantee an excellent color gamut and strong adhesion on a wide range of substrates. Those who received it also found a cube of chocolate, obviously in cardboard, printed using PRISMAelevate XL technology, the latest invention of the renewed Prisma XL suite that helps customers design creative applications with material effects, imitating structured surfaces in relief up to 2 mm of superlative quality on the Arizona 1300 and 2300 series.
The invitation was also distinctive, printed with imagePRESS V1000 with CV (Consistently Vivid) toner, designed with the new para-shell structure that ensures color consistency and stable fusing at high print speeds. 220 gsm Fedrigoni Stucco Tintoretto paper was chosen for the substrate.
And the event was a success: 50 organizations participated (80 people in all), 76% of which were already customers, the other prospects. They were thus able to touch the potential of a new Production Printing paradigm with infinite application opportunities, color and b/w, from small to large format, starting from the new imagePRESS V1350 flagship, with software solutions such as PRISMA Cloud and its file management services, and the new PRISMAcolor Manager for four-color validation of ISO or company standards of Canon and not-Canon peripherals, up to Colorado roll-to-roll UVgel and Flatbed Arizona printers, to improve, speed up and make production more profitable. The printing technology is supported by Tosingraf solutions for packaging and finishing: the ADC-5070 Plus digital die cutter, the MAMO 350 XP pneumatic laminator and the AeroCut X Pro multifunction cutter.

VALUING TALENT AND FOSTERING INNOVATION

During the post-event press conference, Canon Italia also announced the Capstone Project, an initiative created in partnership with Rome Business School, one of the leading Business Schools in Italy offering Masters and MBA programs both on campus and online, as well as Executive Education training with a strong international vision. An educational project that involved the students of the International MBA in carrying out a research dedicated to the possible strategic business scenarios of professional printing applied to various market sectors, focusing on the use of the latest digital technologies.
Starting from a sharing of knowledge by the team of Canon experts, the students built and conducted primary research in various European countries, focusing on the trends and purchasing preferences of users in various market sectors.
From this study a White Paper was born which constitutes a valuable tool, useful for inspiring future actions to be taken in the markets analyzed. The underlying principle of the entire initiative is that of Open Innovation in which educational programs and training courses of excellence become the real driving force of innovation and at the same time offer new stimuli and opportunities for exchange to companies.

ALBERI ESPANSIBILI
BLOCCACOLTELLI

Il modello 642 PM si propone come eccellente alternativa ai tradizionali sistemi di bloccaggio di coltelli, controcoltelli e teste di cordonatura.

Lunghezza del corpo fino a 12.000 mm - Diametro fino a 1200 mm - Portata massima 6,5 T

SVECOM - P.E.
Expanding since 1954

RULLERIA

Realizzati in acciaio, acciaio inox, alluminio o fibra di carbonio. Possibilità di rivestimento: poliuretano, gommatura, ebanite, ecc.; e di trattamento: cromatura, zincatura, ecc.

Lunghezza del corpo fino a 12.000 mm - Diametro fino a 1200 mm - Portata massima 6,5 T

Produzione di astucci pieghevoli in piccole tirature con la generazione Servo della ProCut 76 Foil di Kama

QUESTA MACCHINA VERSATILE CON FUNZIONALITÀ AVANZATE ED ELEVATA AUTOMAZIONE COPRE UNA GAMMA UNICA DI APPLICAZIONI, DALLA FUSTELLATURA, CORDONATURA E PERFORAZIONE ALLA NOBILITAZIONE CON LAMINA A CALDO, OLOGRAMMA E RILIEVO E SODDISFA LE ESIGENZE PIÙ ELEVATE NELLA FINITURA DI LAVORI COMMERCIALI E NELLA PRODUZIONE DI ASTUCCI PIEGHEVOLI

ProCut 76 Foil dotata di Autoregister AR3, che funziona con due fotocamere e porta ogni foglio esattamente in posizione alla massima velocità, è ideale per la finitura degli stampati digitali. Questa soluzione unica può essere collegata in rete con il server del cliente tramite il software JobManager come interfaccia.

È possibile ottenere nobilitazioni di alta qualità con effetti veramente notevoli, dalla nano-goffratura alla goffratura micro e multilivello fino ai rilievi con lamina a caldo.

Il servo-azionamento principale per il controllo asincrono della corsa prolunga il tempo di contatto durante il trasferimento dei pigmenti e garantisce i migliori risultati di nobilitazione anche a velocità di funzionamento elevate.

L'avanzamento ottimale della pellicola viene calcolato dal software Foil Saver della ProCut 76.

La macchina di finitura di punta di Kama con un massimo di tre alimentatori di fogli controllabili separatamente aumenta il valore aggiunto e apre mercati redditizi, come quello degli astucci pieghevoli premium per articoli di lusso, cioccolatini, prodotti per il benessere o cosmetici.

A seconda delle esigenze e dell'ambiente di produzione, la ProCut 76 Foil può essere dotata del piano riscaldante mobile Kama, di un piano riscaldabile a nido d'ape o di un riscaldamento della testa integrato. Il passaggio dalla nobilitazione alla fustellatura/cordonatura può essere effettuato molto rapidamente con la soluzione KAMA.

La versatile ProCut 76 Foil per il formato 760 x 600 mm lavora supporti fino a 1.500 g/m² nonché materiale ondulato trattato termicamente con una produttività fino a 5.500 fogli all'ora.

A proposito di lamina: contrariamente a quanto suggerisce il termine "nobilitazione a caldo", la lamina funge da supporto e rimane sulla macchina da stampa. I biglietti d'auguri, i voucher, le cartelline o gli astucci pieghevoli finiti ottengono i loro effetti accattivanti dai pigmenti applicati in strati sottilissimi e rimangono completamente riciclabili.

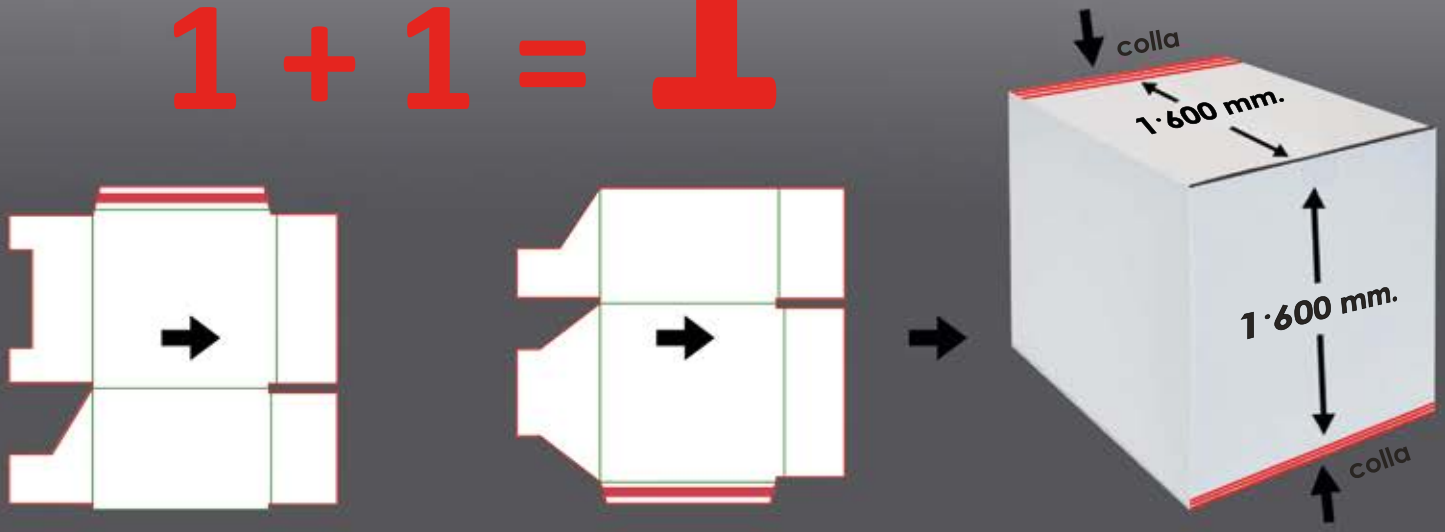
per imballaggi di grandi dimensioni

Duplex

JY-2.000/2.800/3.200

Piegaincollatrice automatica per la produzione di scatole di grandi dimensioni in due pezzi a doppia incollatura con un solo passaggio.

1 + 1 = 1



INDUSTRY 4.0

SCHEGGIA Europe

info@scheggiaeuropesagl.ch +41 (0) 79/1001144 - +39 3282006337 www.scheggiaeuropesagl.ch

UNA STORIA MOLTO LUNGA

Kama GmbH, con un'esperienza di oltre 125 anni, sviluppa e produce tutte le macchine nel proprio sito produttivo a Dresda. Kama è un produttore leader di soluzioni di finitura per la stampa commerciale e di imballaggi e si è specializzata nello sviluppo di macchinari efficienti per tirature brevi e medie. Kama ha inventato la prima fustellatrice piana automatica nel 1936 e ora è conosciuta come trend setter per le sue soluzioni di trasformazione e nobilitazione all'avanguardia per la stampa digitale.

I prodotti principali sono la gamma di macchine fustellatrici e di finitura Kama ProCut altamente versatili, nonché le esclusive piega-incolla Kama anch'esse sviluppate internamente, inclusa la prima piega-incolla completamente automatica al mondo per la produzione di astucci pieghevoli FlexFold 52i. Le soluzioni Kama sono caratterizzate da un'ampia gamma di applicazioni, tempi di avviamento brevi e rapidi cambi di lavoro. Consentono una grande flessibilità nella fase post-stampa e rendono la finitura di tirature brevi, medie e stampate in digitale un modello di business interessante.

Le macchine per fustellatura e goffratura Kama, i sistemi di stampa a caldo e ologrammi e le piega-incolla all'avanguardia di Kama sono distribuiti in tutto il mondo da noti produttori e distributori di macchine da stampa e utilizzati con successo da stampatori, rilegatori, aziende di finitura e produttori di imballaggi in più di 80 paesi. In Italia l'azienda di riferimento è Forgraf. ■

ENGLISH Version

High-end finishing to produce folding cartons in short runs with Servo generation of the ProCut 76 Foil by Kama

THIS VERSATILE MACHINE WITH ADVANCED FEATURES AND HIGH AUTOMATION COVERS A UNIQUE RANGE OF APPLICATIONS FROM DIE-CUTTING, CREASING AND PERFORATING TO EMBELLISHMENT WITH HOT FOIL, HOLOGRAM AND RELIEF, AND MEETS THE HIGHEST DEMANDS IN FINISHING COMMERCIAL JOBS AND FOLDING CARTON PRODUCTION

ProCut 76 Foil is equipped with the AutoRegister AR3, which works with two cameras and brings every sheet exactly into position at full speed - ideal for finishing digital prints. The unique solution can be networked with the customer's server via the JobManager software as an interface.

High-quality finishing can be achieved with impressive effects from nano, micro and multi-level embossing to hot foil reliefs. The servo main drive for asynchronous stroke control extends the contact time when transferring the pigments and ensures best finishing results even at high running speeds. The optimum foil feed is calculated by the Foil Saver software of the ProCut 76.

Kama's flagship finishing machine with up to three separately controllable foil feeders increases added value and opens up lucrative markets, such as for premium folding cartons for luxury items, chocolates, wellness products or cosmetics.

Depending on the requirements' profile and production environment, the ProCut 76 Foil can be equipped with the mobile Kama heating plate, a heatable honeycomb plate or an integrated head heating. Changeover from embellishment to die-cutting/creasing can be done very quickly on the KAMA solution.

The versatile ProCut 76 Foil for the 760 x 600 mm format processes substrates up to 1,500 gsm as well as heat-treated, corrugated material with an output of up to 5,500 sheets per hour.

Speaking of foil: contrary to what the term 'hot foil finishing' suggests, the foil works as a carrier substrate and remains on the press. Finished greeting cards, vouchers, folders or folding boxes get their eye-catching effects from wafer-thin applied pigments and remain completely recyclable.

A VERY LONG HISTORY

Kama GmbH, with an expertise of more than 125 years develops and manufactures all machines in its own production site in Dresden. Kama is a leading manufacturer of print finishing solutions for commercial and packaging printing and has specialized in the development of efficient machinery for short and medium runs early on. Kama invented the first automatic flatbed die cutting machine in 1936, and now it is known as a trendsetter for cutting-edge converting and embellishment solutions for digital printing.

Core products are the range of highly versatile Kama ProCut die cutting and finishing machines as well as the unique Kama folder gluers also developed in-house, including the world's first fully automatic folder gluer for folding carton production FlexFold 52i. Kama solutions are characterized by a wide range of applications, short makeready times and fast job changes. They bring flexibility into the post-press and make finishing short, medium and digitally printed runs an attractive business model.

Kama's die cutting and embossing machines, hot foil and hologram stamping systems and state-of-the-art folder gluers are distributed worldwide with well-known printing press manufacturers and distributors and are successfully in use by printers, bookbinders, finishing companies and packaging manufacturers in more than 80 countries. In Italy the reference company is Forgraf.

C’è Aria di...
Tecnologia.

New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION

newaerodinamica.com

Vega: installata la centesima Altair presso Imballaggi Mirapack – e ora si apre un nuovo capitolo con Altair GT

Vega Srl ha recentemente festeggiato un nuovo traguardo, ovvero l'installazione del pezzo numero 100 della piega-incolla Altair, punta di diamante nella produzione delle macchine Vega per la lavorazione di scatole in cartone ondulato. L'installazione è avvenuta presso Imballaggi Mirapack Srl, storica azienda italiana di Santa Maria di Sala (VE) che da più di 25 anni progetta, realizza e distribuisce imballaggi in cartone ondulato, scatole per contenitori alimentari ed industriali e per l'imballaggio dei mobili.

Il presidente di Vega Jacopo Nava, insieme a Remo Paiola, direttore commerciale, e Giovanni Bertuzzo, agente di Vega Srl, hanno consegnato a Matteo Magro, presidente di Imballaggi Mirapack, una targa celebrativa per festeggiare insieme questa occasione.

"Siamo molto felici di condividere questo traguardo con Imballaggi Mirapack, la consegna della targa è stata una piacevole occasione per celebrare non solo il centesimo modello di Altair venduto e installato presso il nostro cliente, ma anche la collaborazione tra Vega e Imballaggi Mirapack", ha commentato Jacopo Nava.

Vega Altair Gt

La scelta di un modello Altair full optional

Imballaggi Mirapack ha scelto il modello Altair 200 con doppio introduttore ADF integrato e con l'inserimento di Vega Easypack per il fine linea.

La scelta di questo modello permette di realizzare diverse tipologie di scatole, arrivando a creare una unica scatola partendo da due fustellati diversi. Il raccoglitore Vega Easypack conta e separa in pacchi le scatole squamate in uscita da qualsiasi piega-incolla, agevolando all'operatore la fase di raccolta e, allo stesso tempo, incrementando la produzione oraria.

Altair GT

Con questo traguardo si apre un nuovo capitolo della storia di Altair: questo modello in continua evoluzione accoglie le più recenti innovazioni tecnologiche ai fini produttivi e qualitativi, puntando al massimo realizzabile. Il nuovo modello è Altair GT, costruito per essere ancora più facile da usare, con prestazioni implementate, automatismi innovativi e un nuovo design.

Altair GT ha un carattere solido e compatto: la sua struttura è rinforzata e pronta a lavorare tantissime varietà di scatole. La struttura è migliorata non solo dal punto di vista estetico ma anche in termini di sicurezza dell'operatore e integrazione componenti di terzi,

ENGLISH *News Technologies*

Vega: the hundredth Altair installed at Mirapack Packaging – and now a new chapter opens with Altair GT

Vega Srl recently celebrated a new milestone, namely the installation of the 100th Altair folder gluer, the spearhead in the production of Vega machines for processing corrugated cardboard boxes. The installation took place at Imballaggi Mirapack Srl, a historic Italian company located in Santa Maria di Sala (VE) which has been designing, manufacturing and distributing corrugated cardboard packaging, boxes for food and industrial containers and for furniture packaging for more than 25 years.

The president of Vega Jacopo Nava, together with Remo Paiola, commercial director, and Giovanni Bertuzzo, agent of Vega Srl, gave to Matteo Magro, president of Imballaggi Mirapack, a commemorative plaque to celebrate this occasion together.

"We are very happy to share this milestone with Imballaggi Mirapack, the delivery of the plaque was a pleasant opportunity to celebrate not only the hundredth Altair model sold and installed at our customer, but also the collaboration between Vega and Mirapack Packaging", commented Jacopo Nava.

The choice: a full optional Altair model

Imballaggi Mirapack has chosen the Altair 200 model with integrated double ADF introducer and with the insertion of Vega Easypack for the end of the line. The choice of this model allows to create different types of boxes, creating a single box starting from two different blanks. The Vega Easypack collector counts and separates into packs the scaled boxes coming out of any folder-gluer, making the collection phase easier for the operator and, at the same time, increasing hourly production.

Altair GT

With this milestone, a new chapter in Altair's history opens: this continuously evolving model welcomes the most recent technological innovations for production and quality purposes, aiming for the maximum achievable. The new model is Altair GT, built to be even

Da sinistra/From the left: Giovanni Bertuzzo, Jacopo Nava, Matteo Magro, Remo Paiola

FORMULA DIGITALE

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

BB ESKO

www.bbinternational.com

incorporando la parte elettrica e meccanica all'interno della struttura stessa.
Ad oggi, la velocità di lavoro raggiunge i 250 metri al minuto, rendendo così ogni produzione più rapida e performante.
Uno dei tratti distintivi delle macchine Vega è la modularità, che permette di creare soluzioni su misura per il cliente. Con Altair GT questo aspetto è ancora più funzionale e pratico: i moduli potranno essere aggiunti senza difficoltà anche anni dopo aver installato la macchina, nella configurazione più opportuna per aderire al meglio alle necessità del cliente e dare forma a tipologie di scatole fuori dai soliti standard.
Oltre alla possibilità di aggiunta e scelta dei diversi moduli opzionali, Altair GT è in grado di interfacciarsi con qualsiasi introduttore o macchinario di fine linea di raccolta scatole che utilizza il sistema Profinet, accrescendo così il suo potenziale di utilizzo non solo con i prodotti Vega Easypack, Vega Rotopack e il doppio introduttore ADF, bensì anche con prodotti di aziende terze.
Una menzione speciale merita la sezione di incollaggio costituita da un ponte di supporto opzionale degli erogatori colla che posizionano singolarmente e automaticamente le pistole colla di ogni fornitore sul mercato in funzione delle misure scatola impostata.
Il programma colla precedentemente memorizzato viene richiamato al fine di ridurre i tempi di messa punto del sistema colla.
La qualità della fase di incollaggio è monitorata da un sistema di controllo posizionato su ogni singola pistola che verifica la presenza e la quantità della colla. Questo controllo permette di identificare le scatole non conformi e di rimuoverle dalla linea attraverso il modulo opzionale Estrattore.
Ulteriore controllo qualità è il sensore laser che scansiona ogni scatola in 3 dimensioni, misurando tre parametri di qualitativi; il sistema invia queste informazioni al PLC Vega che elabora le informazioni in tempo reale applicando i correttivi ai sistemi di piega e pareggiatura.
Infine Altair GT dispone di una nuova grafica più intuitiva, accattivante e user-friendly. È dotata di interconnessione Industria 4.0, come tutte le macchine Vega ed è arricchita con diversi dispositivi tecnologici all'avanguardia, che rendono il processo produttivo ancora più efficace e sicuro.

Remo Paiola direttore Commerciale Vega

Da sinistra: Jacopo Nava Presidente Vega e Matteo Magro Presidente Imballaggi Mirapack

ENGLISH *News Technologies*

easier to use, with improved performance, innovative automation and a new design.
Altair GT has a solid and compact character: its structure is reinforced and ready to process many varieties of boxes. The structure is improved not only from an aesthetic point of view but also in terms of operator safety and integration of third-party components, incorporating the electrical and mechanical parts within the structure itself.
To date, the working speed reaches 250 meters per minute, thus making each production faster and more efficient.
One of the distinctive features of Vega machines is modularity, which allows you to create tailor-made solutions for the customer. With Altair GT this aspect is even more functional and practical: the modules can be added without difficulty even years after installing the machine, in the most appropriate configuration to meet in the best way the customer's needs and give shape to types of boxes outside the usual standards.
In addition to the possibility of adding and choosing the various optional modules, Altair GT can interface with any introducer or end-of-line box collection machinery that uses the Profinet system, thus increasing its potential for use not only with Vega Easypack products, Vega Rotopack and the double ADF introducer, but also with products from third-party companies.
A special mention deserves the gluing section consisting of an optional support bridge for the glue dispensers which individually and automatically position the glue guns of each supplier on the market according to the set box sizes. The glue program previously stored is recalled reducing the glue system setup times. The quality of the gluing phase is monitored by a control system positioned on each single gun which verifies the presence and quantity of glue. This control allows to identify non-compliant boxes and remove them from the line using the optional Extractor module.
Further quality control is the laser sensor that scans each box in 3 dimensions, measuring three quality parameters; the system sends this information to the Vega PLC which processes the information in real time, applying corrective measures to folding and leveling systems.
Finally, Altair GT has new graphics that are more intuitive, captivating and user-friendly. It is equipped with Industry 4.0 interconnection, like all Vega machines, and is enriched with various cutting-edge technological devices, which make the production process even more effective and safe.

Koenig & Bauer Durst ramping up VariJET 106 production as digital folding carton demand grows

Koenig & Bauer Durst is scaling up its VariJET 106 build program to cope with high demands for digital production in folding carton markets, which it expects to accelerate further this year. The announcement comes as two beta sites get under way and the first

Macarbox

Azienda Europea

Situata nel nord della Spagna, Macarbox offre progettazione e fabbricazione Europea

Produzione

Processo di produzione locale con aziende associate e fornitori locali situati a pochi km di distanza dalla nostra sede

Innovazione

Più di 10 brevetti e segreti industriali.

Visita il nostro stand per conoscere le ultime innovazioni presso la fiera internazionale FEFCO

FEFCO Technical Seminar

Lione, Francia

dal 25 al 27 ottobre

Stand 163

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

www.macarbox.com

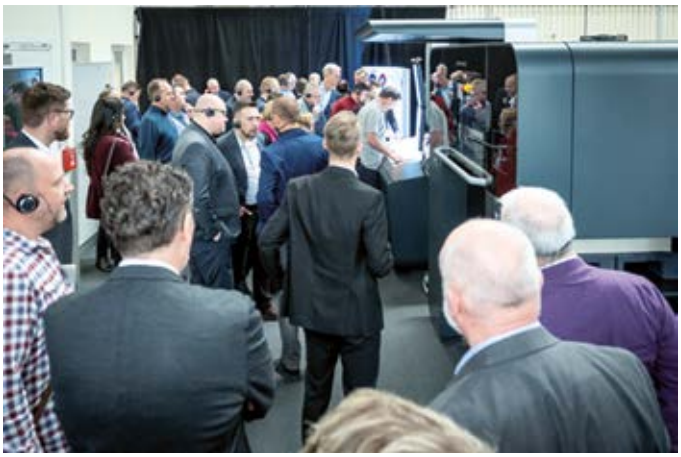
Macarbox · Polígono Sansinenea-Erreka · Pabellón A4 · 20749 Arroa-Zestoa · (Spain) · T. (+34) 943 697 233

Koenig & Bauer Durst aumenta la produzione di VariJET 106 man mano che cresce la domanda di astucci pieghevoli stampati in digitale

Koenig & Bauer Durst sta ampliando il suo programma per la produzione di VariJET 106 per far fronte alla richiesta crescente di astucci pieghevoli stampati in digitale, tendenza che quest'anno avrà un'ulteriore accelerazione. L'annuncio arriva unitamente all'avvio di due siti beta e il primo cliente commerciale inizierà la produzione nella seconda metà dell'anno.

La stampa con la macchina da stampa digitale a passaggio singolo VariJET 106 B1 è iniziata a maggio in un primo sito beta per i mercati degli astucci pieghevoli. Un secondo cliente di beta test, sempre in Europa centrale, ha iniziato poche settimane dopo. VariJET 106 è il primo sviluppo congiunto tra Durst e Koenig & Bauer. Gli annunci sono stati fatti durante l'open house di Koenig & Bauer Durst VariJET 106 presso la divisione Sheetfed di Koenig & Bauer, dove più di 60 delegati sono stati ospitati a Radebeul, in Germania, lo scorso aprile.

"Costruite sulla base di una tecnologia collaudata sul mercato, le installazioni VariJET 106 sono molto importanti per noi. La produzione sta aumentando e nuove macchine saranno disponibili nella seconda metà del 2023 sulla scia della domanda relativamente elevata a cui stiamo assistendo. Queste macchine da stampa sono adattate alle esigenze individuali e offrono una grande opportunità per quelle aziende che vogliono ottimizzare la produzione e ridurre i costi offrendo nuovi modelli di business ad alto valore aggiunto. La nostra VariJET 106 è stata sviluppata per rispondere a sfide come queste. La VariJET 106 combina il meglio dei due mondi della tecnologia Rapida 106 di Koenig & Bauer e tutto il know-how digitale e l'esperienza di Durst. Riunisce i punti di forza della stampa inkjet digitale e della stampa offset", ha detto Robert Stabler, amministratore delegato di Koenig & Bauer Durst.



I delegati hanno potuto osservare da vicino l'Open House della VariJET 106 / Delegates had a close-up view at the VariJET 106 Open House

VariJET 106 di Koenig & Bauer Durst è attrezzata per stampare un'ampia gamma di applicazioni. La macchina da stampa produce fino a 5.500 fogli all'ora. Utilizza inchiostri a base acqua conformi a tutti i principali standard di sicurezza alimentare. Gli inchiostri sono anche disinchiostrabili, caratteristica importante per un investimento a prova di futuro alla luce dell'inasprimento della legislazione sulla riciclabilità e sulle percentuali di riutilizzo.

L'analista e commentatore del settore, Sean Smyth, è stato il relatore principale durante l'open house di Radebeul. Tra i temi, sostenibilità, obiettivi di riduzione dei rifiuti e potenziali nuove normative europee sulla

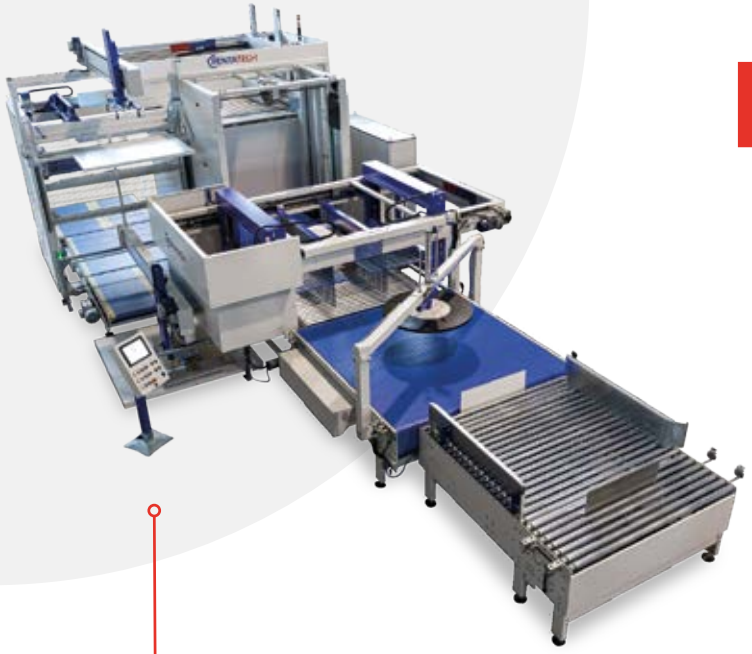
Koenig & Bauer Durst's VariJET 106

ENGLISH News Technologies

commercial customer will start live production in the second half of the year.
Printing started in May at a first beta site of the VariJET 106 B1 single pass digital press for folding carton markets. A second beta test customer, also in central Europe, began a few weeks later. The VariJET 106 is the first joint development between Durst and Koenig & Bauer. The announcements were made at Koenig & Bauer Durst VariJET 106's open house at Sheetfed Division of Koenig & Bauer where more than 60 delegates have been hosted last April in Radebeul, Germany.
Robert Stabler, Managing Director of Koenig & Bauer Durst, said: "Built on market-proven technology, the VariJET 106 installations are very important for us. Production is being ramped up and new machines will become available in the second half of 2023 on the back of the relatively high demand we are witnessing. These presses are tailored to individual requirements and afford a major opportunity for those companies that want to optimize production and reduce costs while offering new high added value business models. Challenges like these are what our VariJET 106 has been developed to answer.
The VariJET 106 combines the best of both worlds of Koenig & Bauer's Rapida 106 technology and all the digital know-how and expertise of Durst. It brings together the strengths of digital inkjet and offset printing".
Koenig & Bauer Durst's VariJET 106 is equipped to print a wide range of applications. The press produces up to 5,500 sheets per hour. It uses water-based inks that comply with all the main food security standards. The inks are also de-inkable which is important to future proof an investment in the light of tightening legislation around recyclability and reusage rates.
Industry analyst and commentator Sean Smyth was the keynote speaker at open house in Radebeul. Sustainability, waste reduction targets and potential new European regulations on recyclability among the topics. There were expert discussions on all facets of the printing process, to understand how workflows and analytics support customers to cost effectively manage high volumes of shorter run length print jobs.

Water - The Earths most precious resource
In a climate where water is a precious commodity, businesses need to look at how they minimise its use without compromising their production or quality.

SOLUZIONI PER IL
PACKAGING



Pallettizzatore **PLT**

Caricatore **CVA/CVB**

Breaker

Pallettizzatore Antropomorfo **PLT-R**

PENTATECH Group

Via dell'Industria, 21
48017 Lavezzola - Conselice
(RA)

+39 0545 986095
info@pentatechsrl.it
pentatechsrl.it

riciclabilità. Ci sono state discussioni di esperti su tutti gli aspetti del processo di stampa, per capire come i flussi di lavoro e le analisi supportano i clienti per avere una gestione efficiente di tirature lunghe e brevi.

Acqua - La risorsa più preziosa della terra

In un clima in cui l'acqua è un bene prezioso, le aziende devono considerare come ridurne al minimo l'uso senza compromettere la produzione o la qualità.

L'industria europea del cartone ondulato continua a risentire della pressione della carenza critica dell'acqua e dell'aumento dei costi.

Una situazione che sembra peggiorare di anno in anno. Come possiamo continuare a produrre e a raggiungere buone prestazioni facendo la nostra parte per l'ambiente?

La soluzione è InkSave di Absolute.

Utilizzando il sistema di pompaggio dell'inchiostro InkSave di Absolute in combinazione con la camera di carbonio 2G, i clienti possono aspettarsi di ridurre il consumo di acqua fino al 50% e ridurre la perdita di inchiostro al cambio di colore fino all'80% rispetto alla dotazione standard delle OEM. InkSave è stato sviluppato per fornire una serie di vantaggi per lo stampatore: ridotto consumo di acqua di lavaggio quindi meno acqua e riduzione dei costi di trattamento delle acque reflue; recupero efficiente dell'inchiostro dal sistema

prima dell'inizio del lavaggio, e questo recupero dell'inchiostro consente di risparmiare risorse e denaro; riduzione del tempo del ciclo di lavaggio e meno tempi di fermo equivalgono a più tempo utile di produzione.

Questo esclusivo approccio su più fronti aiuta a ridurre l'impatto ambientale risparmiando notevoli quantità di tempo e denaro.

Risultati tipici su una macchina da stampa Gopfert Ovation 2.8m di luce.

- Consumo di acqua di 25 litri rispetto a 50 litri.
- Perdita di inchiostro al cambio di colore inferiore a 0,8 kg rispetto a 4 kg.
- Tempo di lavaggio di 10 minuti rispetto a 15 minuti.

Portare le apparecchiature esistenti ad un nuovo standard è il modo più rapido ed economico per migliorare le prestazioni dell'impianto. Ciò aiuta contribuisce a ridurre l'impatto sull'ambiente.

Novità in casa Oppliger: il mettifoglio cartone automatico è realtà

Oppliger Srl è una realtà a conduzione famigliare con sede a Roncadelle (Brescia) presente da molti anni sul mercato cartotecnico grazie alle accoppiatrici Oppliger Sintesy S3, macchinari che si sono affermati nel tempo e riconosciuti a livello mondiale come il connubio perfetto fra velocità, precisione, flessibilità e sicurezza.

La compattezza (solo 16,9 metri nella versione di linea completa di gira mazzette), il risparmio

ENGLISH News Technologies

The European corrugated industry continues to feel the pressures of critical water shortages and rising costs.

A situation that seems to get worse year on year.

How can we continue to produce and perform whilst playing our part for the environment?

By using Absolute's InkSave ink pumping system in conjunction with 2G Carbon Chamber, customers can expect to reduce water consumption by up to 50% and reduce ink loss on colour change by up to 80% in comparison with the standard OEM offerings.

InkSave has been developed to provide a number of benefits to the printer: reduced consumption of wash water, so less water and reduced effluent processing costs; efficient recovery of ink from the system before the wash out begins and this better recovery of ink saves resources and money; reduced cycle time for wash out with less downtime and consequently more production time.

This unique multi point approach helps to reduce your environmental impact whilst saving considerable amounts of money and time.

Typical results on a Gopfert Ovation 2.8m wide Post Print Press.

- *Water consumption of 25 litres down from 50 litres.*
- *Ink loss at colour change of under 0.8kg down from 4kgs.*
- *Wash out time of 10 minutes down from 15 minutes.*

Bringing existing equipment up to a new equipment standard is the quickest and most cost-effective way to improve plant performance. It also helps to reduce impact on the environment.

News from Oppliger: the automatic cardboard feeder is reality

Oppliger srl is a family-run business based in Roncadelle (Brescia) present for many years in the paper market thanks to the sheet-to-sheet litho laminators Oppliger Sintesy S3, equipments that have established themselves over time and recognized worldwide as

BOXFLOW® Solutions

POWERPACKER IV

BAHMÜLLER
Invest in Success

›TEAM UP WITH US

+50
% OUTPUT

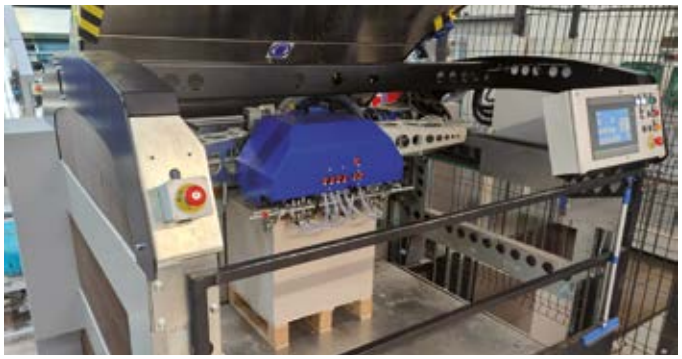
POWERPACKER IV | The next Generation

Formazione di mazzette e reggiatura completamente automatica potenzialmente per tutti gli stili di scatola al massimo delle prestazioni. Soluzione di automazione BAHMÜLLER per costi unitari più bassi, qualità perfetta, tecnologia all'avanguardia e meno personale operativo.
Collaborate con noi per ottimizzare l'automazione della vostra Piega Incolla.

FEFCO Technical Seminar
25–27 October 2023 · Convention Centre, Lyon
BAHMÜLLER / BGM booths number 222/224 & 225/235

www.bahmueller.com

colla, il brevissimo tempo di avviamento e i 9.000 fogli/ora sono solo alcune delle peculiarità che rendono questa accoppiatrice la migliore presente sul mercato.
Negli anni sono state molteplici le accortezze e le novità inserite nella gamma prodotti Oppliger, fino all'arrivo, nel marzo 2023, del mettifoglio cartone automatico "Duplex", installato in Francia. Questo dispositivo completa il processo continuo di alimentazione del cartone, grazie a una serie di bancali pronti presenti all'ingresso dell'accoppiatrice che si spostano automaticamente una volta che la pila precedente è terminata. Il dispositivo comprende anche un non-stop.
La testina di alimentazione del mettifoglio cartone è stata sostituita dal mettifoglio a nastri aspiranti e consente di prelevare i fogli di cartone inserendoli automaticamente nei rulli introduttori del gruppo accoppiatura.
In questo modo viene garantita una produzione veloce e costante, senza la necessità della presenza fissa di un operatore per il carico manuale del cartone.



BOBST potenzia la produzione dell'era digitale con VISIONFOLD e NOVAFOLD 50 I 80 I 110

Fedele alla sua visione di far progredire la connettività e la digitalizzazione a livello di settore, BOBST ha migliorato le sue piega-incollatrici di fascia media con l'implementazione dell'interfaccia macchina SPHERE.
Nel 2022 è stata introdotta la nuovissima NOVAFOLD 50 I 80 I 110, dotata di allineatore di fustellati e dispositivo a 4&6 angoli. Con una velocità fino a 300 m/min e fino a 18.000 scatole a 4 e 6 angoli all'ora, il lancio di questa versatile piega-incolla è stato un successo.
La macchina modulare, VISIONFOLD 50 I 80 I 110, è disponibile in versione motorizzata e può funzionare con velocità fino a 350 m/min, producendo fino a 22.000 scatole a 4 e 6 angoli all'ora.
Entrambe le piega-incollatrici sono macchine estremamente affidabili che offrono un'ergonomia di facile utilizzo e prestazioni di qualità superiore.
Dalle scatole lineari a quelle con fondo crash-lock e scatole a 4 e 6 angoli in vari materiali e forme delle scatole: queste versatili piega-incollatrici offrono ai trasformatori la flessibilità richiesta dall'esigente mercato

ENGLISH News Technologies

the perfect combination of speed, precision, flexibility and safety. The compactness (only 16.9 Meters for the full line version with flip-flop device), the glue saving, the very short starting time and the 9,000 sheets/hour are only some of the peculiarities that make this laminator the best on the market.
Over the years, many new features have been inserted in Oppliger products range, until the arrival in march 2023 of the automatic cardboard feeder "Duplex", installed in France. This device completes the continuous process of cardboard feeding, thanks to a series of ready pallets present at laminator entry that move automatically once the previous stack is finished. The device also includes a non-stop.
The feeding head of the cardboard feeder has been replaced with the suction belt feeder and allows the cardboard sheets to be removed by inserting them automatically into the feeding rollers of the laminator.
This ensures fast and constant production, without the need for the continuous presence of an operator for manual loading of the cardboard.

BOBST boosts digital-age manufacturing on VISIONFOLD and NOVAFOLD 50 I 80 I 110

True to its vision to advance sector-wide connectivity and digitalization, BOBST has enhanced its middle-range folder-gluers with the implementation of the SPHERE machine interface.
In 2022, the brand-new NOVAFOLD 50 I 80 I 110 was introduced, featuring the blank aligner and 4&6-corner device. Offering speeds of up to 300 m/min and up to 18,000 4-and 6-corner boxes per hour, the launch of this versatile folder-gluer has been a resounding success.
The equally modular all-rounder, the VISIONFOLD 50 I 80 I 110, is available as a motorized version and can be run with speeds of up to 350 m/min, producing up to 22,000 4-and 6-corner boxes per hour.
Both folder-gluers represent a range of extremely reliable machines which offer user-friendly

STAMPA DIGITALE

LA CHIAVE PER IL TUO BUSINESS

Single & Multi Pass Inkjet Digital Printer for Corrugate Printing

Esplora le potenzialità della **stampa digitale**, grazie al supporto dell'esperienza di **Corrpartners** nel settore del **Cartone Ondulato** e ai competitivi prodotti di **Wonderjet**, produttore con 800 installazioni nel mondo e 30 macchine presenti in Europa.

Stampa con inchiostro ad acqua o UV, Singlepass e Multipass.

Corrpartners ti aiuterà a trovare la soluzione Wonderjet giusta per il tuo business, sempre con la massima qualità grafica.

La nostra esperienza ed il nostro team sono a tua disposizione per accompagnarti nel nuovo mercato della stampa digitale.

CORR PARTNERS
ADVANCED SYSTEMS FOR CORRUGATED INDUSTRY

Industria 4.0

WONDERJET

CorrPartners srl via Angelo Brofferio, 6 00195 Roma - Italia
+39 348 0513174 / +39 388 0604419 corrpartners.sales@gmail.com - corrpartners.luca@gmail.com

di oggi. Inoltre, il dispositivo ACCUEJECT, disponibile su entrambe le macchine, garantisce l'eliminazione delle scatole difettose in linea, assicurando ai clienti solo confezioni di qualità al 100%.

Con l'implementazione dell'interfaccia umana SPHERE, alle due piega-incollatrici è stato aggiunto un altro importante asset. SPHERE è un unico punto di controllo per tutte le funzioni della macchina. Fino a due touch screen a colori ad alta definizione da 15" consentono agli operatori di impostare i lavori e di richiamare fino a 5.000 impostazioni di lavoro, risparmiando tempo prezioso per l'avviamento.

Con SPHERE i clienti possono abbonarsi al pacchetto BOBST Connect Essential, che consente di collegare macchine e dati in un'unica piattaforma completa. La tecnologia consente alle aziende di aumentare la produttività e accedere a dati precisi sulle prestazioni, indicatori di avanzamento e reportistica. Garantisce inoltre un'assistenza remota ad alta priorità.

"BOBST Connect Essential è solo il primo passo di una grande rivoluzione nel modo in cui gestiamo i dati e la comunicazione", afferma Pierre Binggeli, Head of Product Line Piega-incolla di BOBST, aggiungendo che "per estendere le attuali capacità alle future BOBST Connect funzioni, stiamo integrando SPHERE in VISIONFOLD e NOVAFOLD".

Queste funzioni migliorano la connettività sul flusso di lavoro di trasformazione e aumentano l'accessibilità ai dati, per fornire ai trasformatori una visibilità senza precedenti sulle loro macchine e sulla produzione. Informazioni precise sulla produzione, la manutenzione e gli utensili, nonché un flusso di lavoro di comunicazione immediato lungo tutta la catena di fornitura e la tracciabilità garantita ottimizzeranno le prestazioni di produzione, miglioreranno la gestione della macchina e persino aumenteranno la produttività dei turni. La nuova piattaforma SPHERE migliora l'ergonomia della configurazione della macchina per gli operatori ed essendo altamente intuitiva, è facile da maneggiare e contribuisce a rapidi avviamenti della macchina.

ENGLISH *News Technologies*

ergonomics and superior quality performance. From straight-line to crash-lock bottom and 4&6-corner boxes in various materials and box shapes: these versatile folder-gluers give converters the flexibility required from today's demanding market. Furthermore, the ACCUEJECT device, which is available on both machines, guarantees the elimination of faulty boxes in line, ensuring customers only get 100% quality packaging.

With the implementation of the human interface SPHERE, another important asset has been added to the two folder-gluers. SPHERE provides a single point of control for all functions of the machine. Up to two 15" full-color, high-definition touch screens allow operators to set up jobs and give the possibility to recall of up to 5,000 job settings, saving precious makeready time.

Through SPHERE, customers can subscribe to the BOBST Connect Essential package, which allows machines and data to be connected in one comprehensive platform. The technology allows companies to drive productivity and access accurate performance data, progress indicators and reporting. It also ensures high-priority remote assistance.

"BOBST Connect Essential is only the first step in a major upheaval in the way we manage data and communication" says Pierre Binggeli, Head of Product Line Folder-gluers at BOBST, adding that "in order to extend the current capabilities to future BOBST Connect functions, we are integrating SPHERE into the VISIONFOLD and NOVAFOLD".

These functions enhance connectivity over the converting workflow and increase data accessibility, to provide converters with unparalleled visibility over their machines and production. Precise information about output, maintenance and tooling as well as an immediate communication workflow throughout the supply chain and ensured traceability will optimize production performance, improve machine handling and even increase shift output. The new SPHERE platform improves the ergonomics of the machine setup for operators and being highly intuitive, it is easy to handle and contributes to swift machine makereadies.

Passa a una nuova dimensione

Tecnologia del futuro, affidabilità costante

Con un bagaglio di esperienza di oltre 40 anni RTS ha sviluppato una piattaforma applicativa verticale di ultima generazione specifica per le aziende del settore.

Global Business Application Suite è la piattaforma con ERP Core specifico per scatolifici, ondulatori e integrati che cresce in modo graduale e armonico con la tua azienda. Con funzionalità complete per i processi di produzione, logistica e forza vendita, si distingue per user experience semplice e intuitiva, garanzia di business continuity e intelligence dei dati in tempo reale, con dashboard e KPI per analisi statistiche.

Global Business Application Suite è la soluzione ideale per le aziende pronte a cogliere le opportunità di Industria 4.0, un motivo in più per puntare sull'innovazione.

Con l'idea di semplificare la movimentazione e l'allestimento della macchina, anche i moduli a 4 e 6 angoli di VISIONFOLD e NOVAFOLD sono stati dotati di nuove porte combifolder. Apparse per la prima volta sulla EXPERTFOLD 50 l 80 l 110 introdotta a gennaio di quest'anno, queste porte di sicurezza trasparenti nella parte anteriore e posteriore della macchina riducono l'ingombro della macchina e migliorano l'accessibilità.

Inoltre, i telai delle porte offrono uno spazio per fissare e tenere gli utensili per un facile accesso, evitando inutili movimenti dell'operatore.

"L'ergonomia è un fattore decisivo nella configurazione delle macchine", afferma Pierre Binggeli. "Siamo costantemente alla ricerca di soluzioni per ridurre i tempi di avviamento e ridurre i carichi di lavoro degli operatori, perché sappiamo che ogni minuto conta in produzione e che la creazione di un ambiente di lavoro moderno e sostenibile è essenziale per attirare e far restare il personale".

MITO: focus su fustellatura e packaging con sistemi innovativi

Con l'arrivo della stagione autunnale, Mito srl fa il punto sul proprio impegno nel settore del packaging: il focus è sugli innovativi prodotti Perivo che, come confermato dai test effettuati, consentono di ottenere risparmi effettivi nel processo di fustellatura.

Dal 1993 Perivo fornisce prodotti e accessori per le macchine più diffuse come Bobst, Iberica, Heidelberg/WPM, Sanwa, SBL, Yoco, Asahi e conta clienti in più di 70 nazioni.

Le chiavi alla base di questo successo sono un costante lavoro di ricerca tecnica al fine di ottenere soluzioni all'avanguardia, una grande disponibilità di parti pronte a stock e un servizio di prim'ordine.

La soddisfazione dei clienti e i numerosi riconoscimenti internazionali fanno di Perivo un marchio a sé stante nel panorama delle forniture per macchine fustellatrici.

La fustellatura piana e il rivoluzionario Sistema Quick Lock della Perivo

Per la sezione di fustellatura sono disponibili non solo i piani Resocell e innumerevoli tipi di piastre e di telai ma anche la possibilità di sostituire il telaio porta fustella esistente con l'affermato sistema Quick-Lock che riduce drasticamente i tempi di cambio lavoro. Si tratta di un rivoluzionario aggancio ad alta precisione realizzato con i migliori materiali che permette di posizionare molto velocemente il telaio mantenendolo poi stabile per

ENGLISH News Technologies

With the idea of simplifying machine handling and setups in mind, the 4&6-corner modules of the VISIONFOLD and NOVAFOLD have also been equipped with new combifolder doors. First seen on the EXPERTFOLD 50 l 80 l 110 introduced in January this year, these transparent security doors at the front and the back of the machine reduce the machine footprint and improve accessibility. Also, the door frames provide a space to fix and keep machine tools for easy access, avoiding unnecessary operator movement.

"Ergonomics is a decisive factor in the setup of machines" says Pierre Binggeli. "We are constantly looking for solutions to reduce makeready times and reduce operator workloads, because we know that every minute counts on the production floor and that creating a sustainable and modern work environment is essential for attracting and retaining staff."

MITO: focus on die-cutting and packaging with innovative systems

With the arrival of the autumn season, Mito srl takes stock of its commitment in the packaging sector: the focus is on the innovative Perivo products which, as confirmed by the tests carried out, allow effective savings in the die-cutting process.

Since 1993 Perivo has been supplying products and accessories for the most popular machines such as Bobst, Iberica, Heidelberg/WPM, Sanwa, SBL, Yoco, Asahi, Perivo has customers in more than 70 countries.

The keys to this success are constant technical research to obtain cutting-edge solutions, a large availability of parts ready in stock and first-rate service. Customer satisfaction and many international awards make Perivo a brand in its own right in the panorama of supplies for die-cutting machines.

Flatbed Die-cutting and the revolutionary Perivo Quick Lock System

For the die-cutting section, not only Resocell tables and countless types of plates and frames are available but also the possibility of replacing the existing die-holder frame with the well-established Quick-Lock system which drastically reduces job changeover times. It is a revolutionary, high-precision coupling made with the best materials that allows the frame to be positioned very quickly and then kept stable throughout the entire production cycle. This upgrade can also be achieved on less modern machines and allows, thanks to the clear reduction in downtime, to increase productivity in an impressive way, allowing

www.zdue.it

ZDUE THINK FLEXO

P4P Partner for Progress

Parliamo delle opportunità della Flexo nel tuo business. Contattaci oggi.

ProjectBlue

BlueEdge™

VORTEX™

Flexo Cartone Ondulato

Umberto Cantone
umberto.cantone@zdue.it

Flexo film, etichette, carta

Andrea Sandrolini
andrea.sandrolini@zdue.it

3D App

yoi on Your On Image on

Ghost Code App

tutto il ciclo produttivo. Questo upgrade è realizzabile anche sulle macchine meno moderne e consente, grazie alla netta diminuzione dei tempi di fermata, di aumentarne la produttività in modo impressionante permettendo un rapido ritorno dell'investimento.

Per completare in modo coerente l'intera fase di messa in macchina, il sistema Quick-Lock e i telai Perivo sono naturalmente disponibili anche per i gruppi di estrazione e di separazione. Gli altri accessori marchiati Perivo che si distinguono per la qualità costruttiva sono gli aghi di estrazione che, grazie ad un'architettura molto stabile, alle molle respingenti ad alte prestazioni e al basso tasso di usura, mantengono sempre la stessa identica altezza anche dopo milioni di battute.

Fondamentale ricordare che anche che in virtù di un elevato livello di ingegnerizzazione e della costruzione modulare è possibile, a differenza dei prodotti concorrenti, riparare molti articoli Perivo con la semplice sostituzione di un solo componente invece che dell'intero blocco.

La fustellatura rotativa e il Know how della Dicar

L'altra novità autunnale riguarda invece le fustellatrici rotative e le printer slotter con la rinnovata gamma di prodotti Dicar. Anche questo nome, con una lunga storia alle spalle e una serie di prodotti esclusivi distribuiti in tutto il mondo, non ha bisogno di presentazioni.

Ricordiamo, tra i tanti, le bandelle di rivestimento dei cilindri Anvilok 2 con il sistema di aggancio brevettato che permette una rapida installazione e una precisa area di pressione anche sulla giuntura. Sono composte da un supporto polimerico di elevata qualità che assicura lunghe tirature, inoltre con la parte posteriore in fibra di vetro il posizionamento è molto facile. Costituiscono attualmente lo state-of-the-art riconosciuto del settore e sono dedicate a chi vuole le migliori prestazioni dalla propria macchina con la massima affidabilità nel tempo. Il catalogo Dicar è ricco di altri prodotti come i nastri magnetici Pullband, le rotelle Crushless, gli accessori per i banchi di introduzione, i Safety Steps per creare un passaggio pedonale sulle rulliere e molto altro ancora. Per meglio aiutare l'orientamento del cliente è importante ricordare ancora una volta l'attenzione che Mito srl dedica ad affiancarlo nelle sue valutazioni per rendere più efficienti i processi produttivi.

Mito è consapevole dell'importanza di scegliere lo strumento giusto e conoscere bene i limiti e le possibilità delle attuali tecnologie e materiali è essenziale per fare una scelta consapevole. Per questo motivo è importante avere al proprio fianco dei partner affidabili come Perivo e Dicar.

ENGLISH *News Technologies*

a rapid return on investment. To consistently complete the entire commissioning phase, the Quick-Lock system and Perivo frames are of course also available for the extraction and separation groups. The other Perivo branded accessories that stand out for their construction quality are the extraction needles which, thanks to a very stable architecture, to high-performance buffer springs and low wear rate, always maintain the exact same height even after millions of strokes. It is important to remind that thanks to a high level of engineering and modular construction it is possible, unlike competing products, to repair many Perivo items with the simple replacement of just one component instead of the entire block.

Rotary die cutting and Dicar know-how

The other autumn news concerns rotary die-cutting machines and printer slotters with the renewed range of Dicar products. This name, with a long history behind it and a series of exclusive products distributed all over the world, also needs no introduction. Let's remember, among many, the covering strips of the Anvilok 2 cylinders with the patented coupling system which allows rapid installation and a precise pressure area even on the joint. They are composed of a high quality polymer support that ensures long runs and with a fiberglass back positioning is very easy. They are currently the recognized state-of-the-art in the sector and are dedicated to those who want the best performance from their machine with maximum reliability over time. Dicar catalog is full of other products such as Pullband magnetic belts, Crushless wheels, accessories for introduction benches, Safety Steps to create a pedestrian passage on roller conveyors and much more. To better help the customer's orientation, it is important to remember once again the attention that Mito srl dedicates to supporting him in his evaluations to make production processes more efficient. Mito is aware of the importance of choosing the right tool and knowing the limits and possibilities of current technologies and materials is essential to make an informed choice. For this reason it is important to have reliable partners such as Perivo and Dicar.

See what happens.

Wrong facts and the problems they cause.

A famous author once said: “A lie will go round the world while truth is pulling its boots on.” It is the same with investments: What seemed to be good value at the beginning will often be considerably more expensive in the long run.

How is it possible to get high performance for low cost? It isn’t. The effort needed to be the best will always be high. However, in the long term, the best quality will always give the best results. Anyone who compares all the facts for the life cycle of an investment will very quickly realise this. And will be happy that this truth is proven in the return on in vestment.

Göpfert Evolution HBL:
Performance is its truth and nothing but the truth.

Göpfert
Mehr Maschine.

Göpfert Maschinen GmbH | Am Zollwasen 6 | D-97353 Wiesentheid | Germany | Phone: + 49 (93 83) 205-0 | Fax: + 49 (93 83) 205-543 | info@goepfert.de | www.goepfert.de
Göpfert Sales Italy | CorrPartners s.r.l. | Marco Visani | Via Angelo Brofferio, 6 | 00195 Roma - Italia | Cell phone: + 39 (335) 7165398 | Cell phone: + 39 (348) 0513174

Sappi avvia la nuova macchina per la patinatura di carte con proprietà barriera presso lo stabilimento di Alfeld

In un momento in cui l'industria dell'imballaggio si trova ad affrontare una richiesta sempre maggiore – da parte dei consumatori, del settore della vendita al dettaglio e dei legislatori – di materiali e processi sostenibili, l'impegno di lunga data di Sappi per le soluzioni di imballaggio flessibili a base di carta e riciclabili risponde a questa mega-tendenza per soluzioni di imballaggio più sostenibili.

Forte della sua posizione di leadership nel settore delle carte con proprietà barriera, Sappi ha investito una somma a due cifre nell'ordine dei milioni di euro in un nuovissimo tipo di macchina per la patinatura con proprietà barriera, recentemente messo in funzione presso lo stabilimento di Alfeld, in Germania.

In futuro, i clienti di Sappi beneficeranno di un'eccezionale capacità di consegna grazie a maggiori capacità produttive e a una catena di fornitura più breve. La nuova macchina di patinatura è una novità mondiale e aumenta notevolmente il volume di carte con proprietà barriera specializzate dell'azienda disponibili sul mercato. L'investimento comprende una cucina patine, un sistema di finitura delle bobine e un sistema di movimentazione automatizzato, che garantisce un volume elevato e scalabile di produzione di 300 milioni di m2, nonché opportunità di soluzioni personalizzate e innovazione continua nel campo della patinatura.

A seconda dei requisiti e delle applicazioni, sulla nuova macchina possono essere utilizzate diverse tecnologie di patinatura. Sappi utilizza una tecnologia di patinatura multistrato e in dispersione a base d'acqua per la produzione di soluzioni di imballaggio ecologiche, in particolare per la produzione di carte con proprietà di alta barriera.

Sappi prevede che, in futuro, sulla macchina sarà presente anche lo sviluppo interno di ricette di patinatura nella cucina patine dedicata. In collaborazione con i clienti, questo porterà sul mercato alternative agli imballaggi non riciclabili, di cui potranno beneficiare sia i consumatori che i produttori.

ENGLISH News Technologies

Sappi puts new barrier coating machine into operation at its Alfeld site

At a time when the packaging industry faces steadily increasing demand – from consumers, the retail sector and legislators – to offer sustainable materials and processes, Sappi's long-standing commitment to paper-based, recyclable flexible packaging solutions meets this megatrend for more sustainable packaging solutions.

Building on its leadership position in barrier papers, Sappi has now invested a double-digit million euro sum in an all-new type of barrier coating machine, recently put into operation at the company's Alfeld site in Germany.

In the future, Sappi's customers will benefit from outstanding delivery capability thanks to higher production capacities and a shorter supply chain. The new coating machine is a world first and greatly increases the volume of the company's specialised barrier papers available to the market. The investment includes a coating kitchen, reel finishing and automated handling system, ensuring scalable high volume of 300 million m2 output as well as opportunities for customised solutions and continuous coating innovation.

Depending on requirements and applications, different coating technologies can be used on the new machine. Sappi uses a multilayer coating and water-based dispersion technology for the production of environmentally friendly packaging solutions, and especially in the production of high-barrier papers.

Sappi anticipates that in-house development of coating recipes in the dedicated coating kitchen will also feature on the machine in the future. In partnership with customers, this will bring to market further alternatives to non-recyclable packaging, from which both consumers and manufacturers can benefit.

Making our world more productive

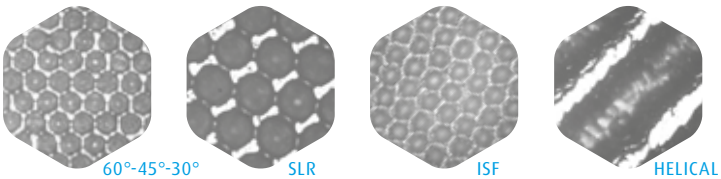
A LEGACY REIMAGINED

Linde Advanced Material Technologies Inc. is the evolution of Praxair Surface Technologies.

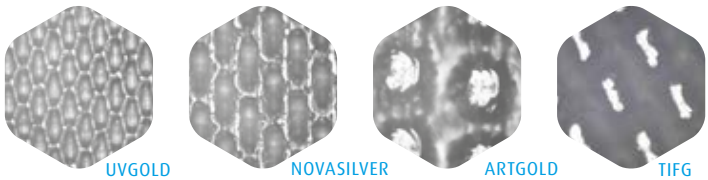
For over 70 years, we have been your trusted partners in the printing industry. Under our new name, we will continue to develop new technologies, products, and services that sustain and protect our world, upholding our global mission of making our world more productive. The only change is our name; our customers can still expect the same exceptional service and support from us.

Linde's laser engraved anilox rolls are prepared with precision and quality. Our state-of-the-art process guarantees smooth ink release, providing you with two top-performing options: PROLINE™ and NOVALINE™.

Let us tailor our offerings to your specific needs and witness the difference that Linde AMT can make for your business.



PROLINE™



NOVALINE™

Contact Us Today

printing@linde.com | www.linde-amt.com

© Copyright 2023 Praxair S. T. Technology, Inc., All rights reserved

European Carton Excellence Award 2023: premiate le soluzioni di packaging più innovative e sostenibili

C'È ANCHE L'ITALIANA LUCAPRINT TRA I DIECI VINCITORI DELL'EUROPEAN CARTON EXCELLENCE AWARD (ECEA) 2023 SVELATI LO SCORSO 21 SETTEMBRE A SIVIGLIA, IN SPAGNA, DURANTE LA CERIMONIA DI CHIUSURA DEL CONCORSO CHE PROMUOVE L'INNOVAZIONE E LA SOSTENIBILITÀ NELL'INDUSTRIA EUROPEA DEL PACKAGING IN CARTONE E CARTONCINO

Michele Bianchi, Presidente di Pro Carton

Organizzato da Pro Carton (l'Associazione Europea dei Produttori di Cartone e Cartoncino) e da ECMA (l'Associazione Europea dei Produttori di Cartone) l'ECEA è un premio internazionale che celebra le migliori soluzioni di imballaggio sostenibile.

Grafica e design strutturale, tecniche produttive, efficienza dei costi, ecologia, sostenibilità, innovazione, sicurezza e praticità: sono i criteri utilizzati per giudicare i progetti in concorso. La giuria era composta da Satkar Gidda, Presidente della commissione e consulente di branding e design, Susanne Lippitsch, rinomata packaging designer di SL DESIGN, e Sanjeev Das, Global Packaging Director di Unilever per il mercato Foods and Ice Cream. A consegnare i premi sono stati Michele Bianchi, Presidente di Pro Carton, Jean-François Roche, Presidente di ECMA e Horst Bittermann, Direttore Generale di Pro Carton.

I VINCITORI

L'italiana Lucaprint si è aggiudicata il premio nella categoria General Packaging Virgin Fibre Award per l'imballaggio Packaging Kit Replacement realizzato per Dainese. Servendosi di cartoncino in fibra vergine Stora Enso, Lucaprint ha sviluppato una soluzione di packaging pulita e minimalista per tre

tipologie di protezioni sportive prodotte da Dainese. Secondo i giudici, l'intelligente confezione "si presta per un'eventuale spedizione del prodotto, oltre a essere rispettosa dell'ambiente, dato che non utilizza colla e, quindi, è più facilmente riciclabile".

General Packaging Virgin Fibre: Dainese Packaging Kit Replacement di Lucaprint

Il riconoscimento di Carton of the Year è stato, invece, consegnato alla spagnola Alzamora Group per la soluzione sferica tridimensionale progettata per il beauty brand GERnétic.

Carton of the Year: GERnetic di Alzamora Group

Stampa Digitale "Single Pass" ad alta velocità

RAPTOR

INDUSTRY 4.0

grande velocità 90m/min. con alta qualità di stampa.
su qualsiasi tipo di cartone ondulato e cartoncino teso da 1 a 20 mm
inchiostri a base acqua o UV con costi molto bassi.
Disponibile formato larghezza 700 - 1200 - 1800 - 2500 mm.
e area di stampa modulare personalizzata in base alle esigenze.

SCHEGGIA *Europe*

info@scheggiaeuropesagl.ch *+41 (0) 79/1001144 - +39 3282006337* *www.scheggiaeuropesagl.ch*

Alzamora Group ha abilmente realizzato il packaging con un unico pezzo di cartoncino in fibra vergine Stora Enso, che non solo protegge il prodotto, ma lo valorizza creando un connubio perfetto di lusso high-end e design unico e strutturale.
Commentando l'opera vincitrice, la giuria ha dichiarato: "GERnétic è una confezione dal design esperto: è necessaria una grande abilità per creare una forma sferica tridimensionale con un solo pezzo di cartoncino senza l'uso di colla".

Mentre l'innovativa confezione Boardio™, ideata da Graphic Packaging International per Perfetti Van Melle Mentos gum, ha conquistato i consumatori nella categoria Public Award, aggiudicandosi anche il premio Sustainability Award. Questo innovativo design, realizzato con cartoncino in fibra vergine Holmen Iggesund e Stora Enso, introduce il concetto di un flacone in cartone nel settore del chewing gum. I giudici sono stati felici di vedere un'idea così rivoluzionaria che dimostra l'impegno del colosso della confetteria a ridurre la sua impronta ecologica.

Public Award e Sustainability Award: Boardio™ per Perfetti Van Melle Mentos gum di Graphic Packaging International

Le altre categorie premiate sono: Innovation, General Packaging Recycled Fibre, Food & Drink Virgin Fibre e Food & Drink Recycled Fibre. La giuria ha anche assegnato i premi Platinum Award e Gold Award ai design ritenuti particolarmente geniali e degni di un riconoscimento speciale.
Le recenti normative sulla riduzione della plastica per i packaging dei prodotti di bellezza hanno stimolato Edelmann Group a sviluppare Mary Cohr, un imballaggio realizzato esclusivamente in cartoncino in fibra vergine Sappi. La singolare apertura che mostra gli eventuali segni di manomissione è stata la chiave innovativa riconosciuta dalla giuria per l'aggiudicazione dell'Innovation Award.
L'ingegnosa confezione elimina la necessità della pellicola di

***ENGLISH** Version*

Groundbreaking packaging solutions awarded at the European Carton Excellence Award 2023

THE WINNERS OF THE 2023 EUROPEAN CARTON EXCELLENCE AWARD (ECEA) WERE UNVEILED IN SEVILLE, SPAIN, ON 21 SEPTEMBER, RECOGNISING THE INNOVATION OF THE SUSTAINABLE CARTON PACKAGING INDUSTRY OVER THE LAST YEAR.

Hosted by Pro Carton - the European Association of Carton and Cartonboard Manufacturers – and the European Carton Makers Association (ECMA), the coveted awards celebrate the crème de la crème of sustainable packaging.
Spain-based Alzamora Group's luxurious three-dimensional spherical packaging solution for beauty brand GERnétic was crowned Carton of the Year, whilst Graphic Packaging International's innovative Boardio™ fibre-based pack for Perfetti Van Melle Mentos gum won consumers over in the Public Award, as well as taking home the Sustainability Award.
All ECEA entries were judged according to various criteria, spanning graphic and structural design, production techniques, cost-efficiency, ecology, sustainability, innovation, safety and convenience. The jury panel consisted of Satkar Gidda, Chair of the judges and consultant for branding and design; Susanne Lippitsch of SL DESIGN and leading packaging designer; and Unilever's Sanjeev Das, Global Packaging Director in the Foods and Ice Cream business. Presenting the awards in Seville were Michele Bianchi, President of Pro Carton; Jean-François Roche, President of ECMA, and Horst Bittermann, Director General of Pro Carton.

ADVANCING SUSTAINABLE PACKAGING SOLUTIONS

The Carton of the Year winner combined high-end luxury with a unique and structural design. Alzamora Group skilfully crafted the elegant GERnétic packaging solution from a single piece of Stora Enso virgin fibre cartonboard. It not only protects the product, but also presents it as a beautiful gift. Commenting on the Carton of the Year, the jury panel said: "GERnétic is an expertly designed package: a lot of skill is required to create a three-dimensional spherical shape from just a single piece of cartonboard without the use of any glue. This is the perfect demonstration of how you can achieve incredible results with cartonboard."

Taking home both the Public Award and Sustainability Award, the Boardio™ fibre-based pack developed by Graphic Packaging International marks a significant breakthrough in the confectionery industry. This innovative design – crafted from Holmen Iggesund and Stora Enso virgin fibre cartonboard – introduces the concept of a paperboard bottle within the chewing gum category. The judges were pleased to see such a groundbreaking move that demonstrates the confectionery giant's dedication to reducing its environmental footprint.

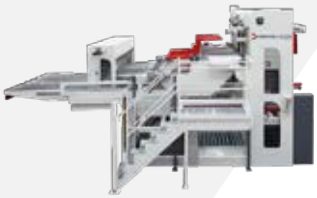
In addition to the Carton of the Year, Sustainability Award and Public Award, winners were also selected across several other categories, including Innovation; General Packaging Virgin Fibre; General Packaging Recycled Fibre; Food & Drink Virgin Fibre and Food & Drink Recycled Fibre. Platinum and Gold awards were also given to designs that the judges deemed particularly outstanding and deserved special recognition.

FOSSALUZZA
www.fossaluzza.com

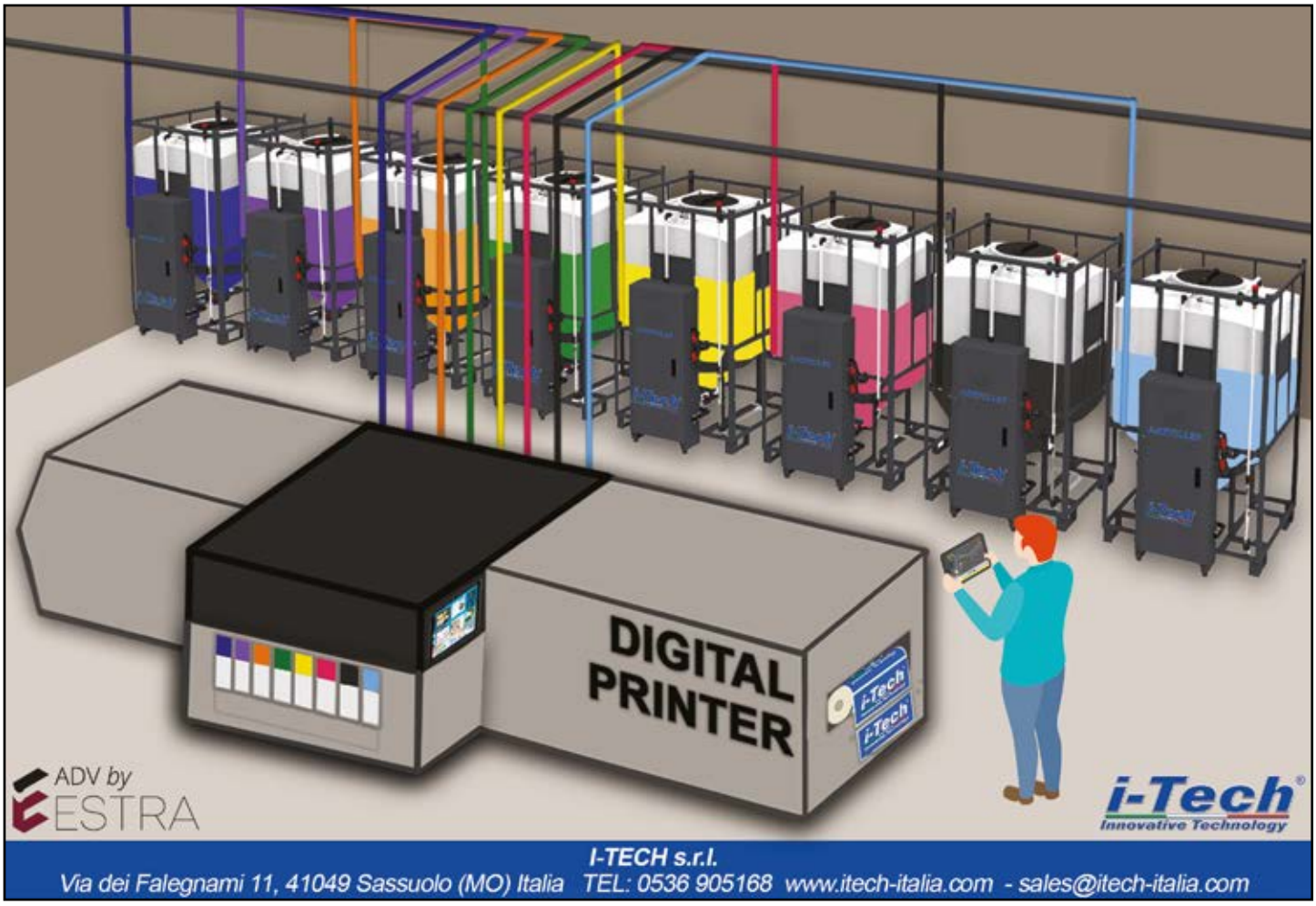
Vacuum Stripper Stacker Urus 300

Fast breaker for RDC-FBDC
with palletizer

Palletizer
Charlie 16.16/Superfast



Prefeeder
One-T 15.25



imballaggio grazie a un sistema di punti colorati su ciascun lembo, garantendo così la massima protezione.
"Questo design, ingegnoso e unico nel suo genere, rivoluzionerà il futuro del packaging antimanomissione" ha commentato la giuria.

Innovation Award: Mary Cohr di Edelmann Group

La confezione ECOCLIC® realizzata da Van Genechten Packaging per Procter & Gamble si è aggiudicata il General Packaging Recycled Fibre Award. Questo design innovativo, costituito da cartoncino pieghevole, riciclato MM BOARD & PAPER, è un'alternativa valida al classico imballaggio in plastica. È una soluzione che consente di ottimizzare la logistica, dal momento che è consegnato piatto e preincollato ed è costituito da due soli componenti (vaschetta e coperchio). Inoltre, l'ingegnosa integrazione della chiusura "a prova di bambino" emette un sonoro "clic" che conferma la chiusura della confezione.

General Packaging Recycled Fibre Award: ECOCLIC® di Van Genechten Packaging

La scatola per bottiglie di rum KEVAS - RHUM ARRANGÉ di Posson Packaging è, secondo la giuria, "uno straordinario esempio di come mettere in mostra i prodotti con eleganza e perfezione". Vincitrice del premio Food & Drink Virgin Fibre Award, la confezione è realizzata interamente con cartoncino in fibra vergine FOLBB e può racchiudere fino a quattro bottiglie di vetro di rum. Il design offre la possibilità di vedere il prodotto grazie alle finestre ritagliate e offre ampia superficie per ospitare i messaggi promozionali per soddisfare le esigenze dei brand.

Food & Drink Virgin Fibre: KEVAS - RHUM ARRANGÉ di Posson Packaging

Recent regulations on plastic reduction in premium beauty products – such as transparent film – prompted Edelmann Group to develop Mary Cohr. It took home the coveted Innovation Award thanks to its unique opening that demonstrates tamper evidence using only Sappi virgin fibre cartonboard.
The ingenious pack eliminates the need for film wrapping through its coloured dot system on each flap, ensuring protection whilst enhancing shelf appeal. "Ingenious in its kind, it will change the future of tamperproof packaging and remove the need for non-recyclable packaging," said the jury.

Elsewhere, Lucaprint collected the General Packaging Virgin Fibre award for its Dainese Packaging Kit Replacement. Using Stora Enso virgin fibre cartonboard, Lucaprint developed a specialised packaging solution for three types of its sports protection replacement products that exhibits a clean and minimalistic appearance. According to the judges, the intelligent pack "can be easily transported in the mail, as well as being environmentally friendly - with no use of glue - so it can be recycled effortlessly."

Successfully demonstrating that sustainability and functionality is achievable, Van Genechten Packaging's ECOCLIC® folding carton for Procter & Gamble won the General Packaging Recycled Fibre award. This innovative design, formed from MM BOARD & PAPER recycled cartonboard, successfully tackles the challenge of replacing a plastic tub, with a sustainable alternative.
The ECOCLIC® design not only optimises logistics by being delivered in a flat, preglued state, but also comprises of just two components - the tray and hood - to reduce complexity in the supply chain. Additionally, the clever integration of the child-safe closure provides a satisfying 'click' sound, serving as confirmation when closing the packaging.

Posson Packaging's KEVAS - RHUM ARRANGÉ cube rum case is, according to the judges, "an impressive design which perfectly and elegantly displays the products within while simultaneously telling a story about its contents." Scooping the Food & Drink Virgin Fibre award, the pack is made entirely from FOLBB virgin fibre cartonboard and can hold up to four glass bottles of rum. The design offers multiple displays through plastic-free windows and strong communication options to cater to brand, retailer and consumer demands.

McDonald's Delivery Cuff, developed by Huhtamaki using recycled MM BOARD & PAPER cartonboard, won the Food & Drink Recycled Fibre award. The innovative and effective solution for the secure delivery of McDelivery items offers a "creative, fresh and cohesive sustainable solution to ensure safe uncontaminated delivery."

Winfried Muehling, Head of Marketing & Communications at Pro Carton, said: "The European Carton Excellence Award continues to recognise excellence in packaging design, innovation, and sustainability, and I wish to personally thank and congratulate everyone who submitted their creative designs. We received a record number of submissions, over one hundred! This makes the ECEA the most relevant carton packaging competition in Europe, where you truly compete with the best of the industry. This year's winners have created pioneering packaging solutions for products that resonate with consumers, who are now prioritising sustainable choices when purchasing products.
"Alzamora Group's GERnético secured its place as the 2023 Carton of the Year winner through its innovative approach to packaging design. It also clearly aligns with the growing demand for environmentally friendly alternatives for cosmetic and personal care packaging. The awards gala in Seville has been another resounding success and we urge all companies to enter again next year. We're looking forward to seeing the innovations support a sustainable future using carton and cartonboard."

QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER

MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

TCY

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

Max. Velocità **24000** Foglio/ora

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

TCY MACHINERY MFG. CO., LTD.

www.tcy.com

tcy@tcy.com +886-3-354-4888

TCY Machinery UK Ltd.

info@tcyuk.com +44-(0)1138-805456

TCY North America, Inc.

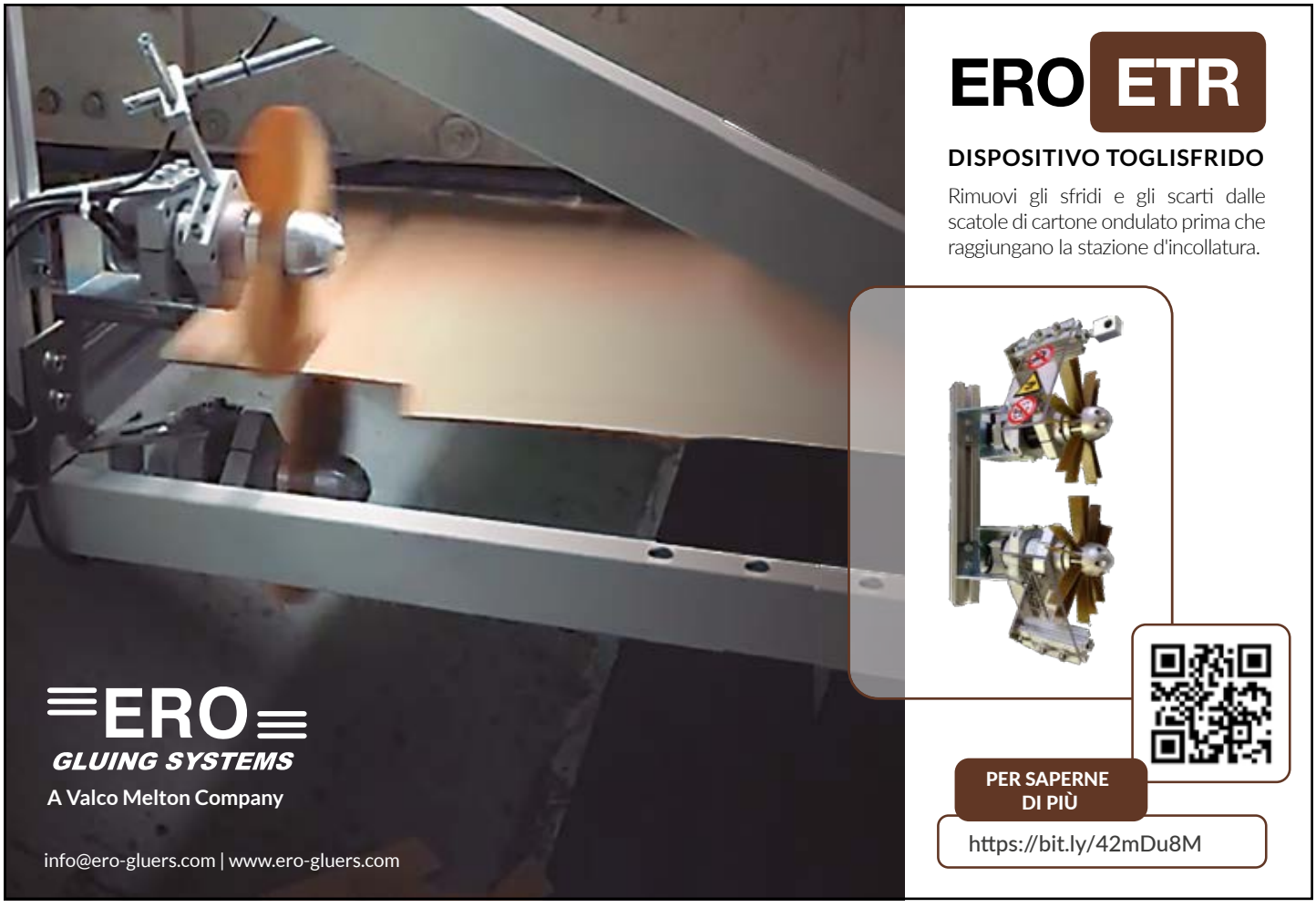
sales@tcy-northamerica.com 626-2179070

McDonald's Delivery Cuff, sviluppata da Huhtamaki con cartoncino MM BOARD & PAPER riciclato, si è aggiudicato il premio Food & Drink Recycled Fibre Award. Questo packaging efficace e innovativo offre una "nuova soluzione sostenibile e creativa per garantire una consegna sicura e incontaminata" dei prodotti McDelivery.

Food & Drink Packaging Recycled Fibre: McDonald's Delivery Cuff di Huhtamaki

Winfried Muehling, Direttore Marketing e Comunicazione di Pro Carton, ha dichiarato: "L'European Carton Excellence Award riconosce e premia l'eccellenza nel design, nell'innovazione e nella sostenibilità dei packaging. Desidero ringraziare e congratularmi personalmente con tutti coloro che hanno presentato le loro creazioni. Aver ricevuto più di cento candidature conferma l'ECEA come il concorso di packaging in cartoncino più importante d'Europa. I vincitori di questa edizione hanno creato soluzioni di packaging pionieristiche che incontrano le esigenze dei consumatori, che desiderano dare priorità alle scelte sostenibili nei loro acquisti. GERnétic di Alzamora Group è stato riconosciuto vincitore di Carton of the Year 2023 per il suo approccio innovativo al packaging design. Inoltre, è perfettamente in linea con la crescente richiesta dei consumatori di confezioni di cosmetici e prodotti per la cura personale che siano rispettose dell'ambiente.

Ci auguriamo che anche grazie a questi progetti innovativi si possa promuovere un futuro sostenibile basato sull'uso di cartone e cartoncino". ■



ulmex®
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY

MORE THAN 20 YEARS SINCE 1999

da oltre 20 anni il Tuo Partner Supplier

EVOLUX
ADVANCED ANILOX LASER CLEANING MACHINE

L'evoluzione nella pulizia laser degli anilox

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

ECO Friendly

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

INDUSTRY 4.0 READY · INTEGRATED 3D MICROSCOPE · FAST CLEAN · ULMEX SYSTEM · D.A.M. Dynamic Anilox Management · LOW MAINTENANCE · ECO FRIENDLY PROCESS

OFFICIAL PARTNER ZECHER

▶ Anilox ceramici e cromati

▶ Maniche e adattatori

▶ Sleeve in elastometro

▶ Racle

▶ Tenute camera racla

▶ Compattatori termo-meccanici

▶ Macchine lava-cliché

▶ Macchine lava-cilindri

▶ Microscopio 3D

▶ Pulizia laser Anilox a domicilio

▶ Detergente per la pulizia manuale degli Anilox

Contattaci al numero +39 049 6988500
per rendere più efficiente il tuo processo di stampa!

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 | in

by Diego Lucarini

Il sughero: una qualità adatta per l'imballaggio

L'IMBALLAGGIO SVOLGE UN RUOLO VITALE NELLA PROTEZIONE DEI PRODOTTI DURANTE LO STOCCAGGIO E IL TRASPORTO PERCHÉ GARANTISCE CHE IL PRODOTTO ARRIVI AL CONSUMATORE IN CONDIZIONI SICURE E INTEGRE. L'USO DI MATERIALI SOSTENIBILI ED ECOLOGICI PER GLI IMBALLAGGI È DIVENTATO SEMPRE PIÙ DIFFUSO NEGLI ULTIMI ANNI E UNO DI QUESTI MATERIALI È IL SUGHERO: MATERIALE VERSATILE E SOSTENIBILE CHE È STATO UTILIZZATO PER SECOLI IN VARIE APPLICAZIONI, TRA CUI TAPPI PER IL VINO, PAVIMENTAZIONI E ISOLAMENTO. IN QUESTO ARTICOLO VEDREMO PERCHÉ IL SUGHERO HA UNA QUALITÀ ADATTA PER L'IMBALLAGGIO

Il sughero è un materiale sostenibile ed ecologico che viene raccolto dalla corteccia delle querce da sughero. A differenza di altri materiali, la raccolta del sughero non danneggia gli alberi, poiché viene tolta solo la corteccia. Gli alberi possono quindi rigenerare la corteccia, che può essere raccolta nuovamente dopo diversi anni. Questo metodo di raccolta sostenibile garantisce la preservazione delle foreste di querce da sughero e non danneggia l'ambiente.

Il sughero è un materiale leggero che è anche resistente e forte. È resistente all'umidità e alla putrefazione, rendendolo un materiale ideale per l'imballaggio di prodotti che richiedono protezione dagli agenti esterni. La sua struttura cellulare è unica, infatti ogni suo centimetro cubo è formato da oltre quaranta milioni di cellule altamente flessibili, che ne aumentano elasticità e comprimibilità. Ciò implica che, anche dopo una deformazione, esso ritorna alla forma originale, assorbendo al meglio gli urti e perciò è perfetto per proteggere il prodotto dai danni durante il trasporto.

Il sughero è un materiale versatile che può essere utilizzato in varie forme di imballaggio. Può essere modellato in diverse forme e dimensioni per soddisfare le esigenze specifiche del prodotto da imballare. Può anche essere usato come rivestimento per proteggere gli oggetti delicati, come materiale ammortizzante per prevenire la rottura o come sigillo per garantire che il contenuto rimanga fresco e integro.

Ovviamente il sughero è un materiale riciclabile che può essere riutilizzato in diverse forme di imballaggio. Può essere triturato e utilizzato come materiale di riempimento in altri prodotti di imballaggio, o può essere macinato e utilizzato per creare nuovi prodotti in sughero. Il riciclo del sughero riduce gli sprechi e promuove la sostenibilità, rendendolo una scelta eccellente per consumatori e aziende ecologiche.

Il sughero è un materiale naturale noto per le sue proprietà isolanti e ammortizzanti. Grazie alla sua bassa

Linea di pallettizzazione robotizzata

SUPPORTA LE MIGLIORI SOLUZIONI
PER LE APPLICAZIONI CON AUTOMAZIONE DI ROBOTICA INDUSTRIALE

l'efficienza del robot aumenta di oltre il 60% la produtività ed elimina il lavoro manuale

SCHEGGIA *Europe*

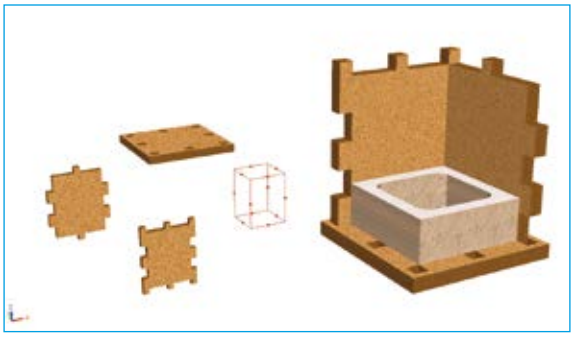
INDUSTRY 4.0

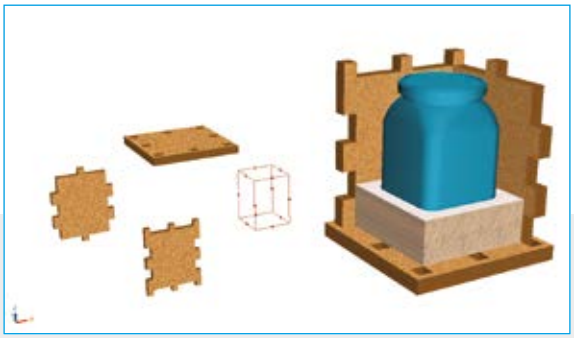
info@scheggiaeuropesagl.ch *+41 (0) 79/1001144 - +39 3282006337* *www.scheggiaeuropesagl.ch*

densità e alla capacità di comprimersi e ritornare alla forma originale, è un materiale molto apprezzato per applicazioni che richiedono una buona capacità di assorbimento delle vibrazioni e dell'energia.
Quindi il sughero è un materiale sostenibile ed ecologico che è adatto per l'imballaggio. Le sue proprietà: leggerezza, resistenza e versatilità.

CAD E SUGHERO: ACCOPPIATA VINCENTE

La progettazione assistita da computer (CAD, Computer-Aided Design) è diventata una tecnologia sempre più popolare nel settore della progettazione e della produzione, che consente ai progettisti di creare modelli 3D virtuali di prodotti, parti e componenti, che possono essere utilizzati per simulare il comportamento del prodotto e per produrre documentazione tecnica, disegni e schemi.
L'utilizzo del CAD nella progettazione di prodotti e componenti in sughero potrebbe consentire la creazione di modelli dettagliati delle parti e di analizzare il comportamento sotto stress, vibrazioni e altri fattori ambientali. Questi modelli possono poi essere utilizzati per sviluppare prototipi e per testare la fattibilità del prodotto.
Uno dei principali vantaggi dell'utilizzo di CAD nella progettazione di prodotti in sughero è la precisione della modellazione. Grazie alla capacità di creare modelli dettagliati e di alta precisione, i tecnici del settore possono ridurre il tempo e i costi necessari per la creazione di prototipi e di parti di produzione. Inoltre, la progettazione in CAD consente di effettuare modifiche e revisioni ai modelli in modo rapido ed efficiente.
Un altro vantaggio dell'utilizzo di CAD nella progettazione di prodotti in sughero è la possibilità di utilizzare software di simulazione per valutare il comportamento del prodotto. La simulazione consente di valutare come il prodotto si comporterà sollecitato da carichi diversi, di prevedere eventuali problemi e di apportare le necessarie





ENGLISH Version

Cork: a suitable quality for packaging

PACKAGING PLAYS A VITAL ROLE IN PROTECTING PRODUCTS DURING STORAGE AND TRANSPORTATION, BECAUSE IT ENSURES THAT THE PRODUCT REACHES THE CONSUMER IN A SAFE AND INTACT CONDITION. THE USE OF SUSTAINABLE AND ECO-FRIENDLY MATERIALS IN PACKAGING HAS BECOME INCREASINGLY POPULAR IN RECENT YEARS, AND ONE OF THESE MATERIALS IS CORK: A VERSATILE AND SUSTAINABLE MATERIAL THAT HAS BEEN USED FOR CENTURIES IN VARIOUS APPLICATIONS, INCLUDING WINE STOPPERS, FLOORING, AND INSULATION. IN THIS ARTICLE, WE WILL EXPLORE WHY CORK HAS A SUITABLE QUALITY FOR PACKAGING

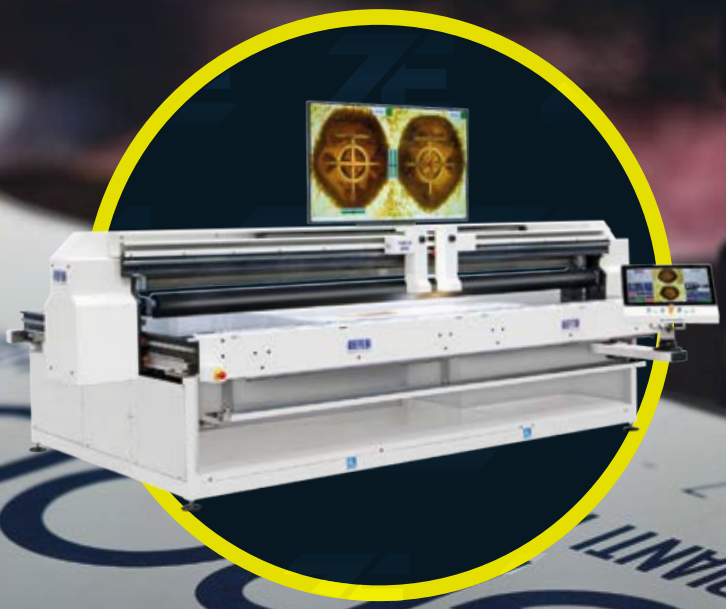
Cork is a sustainable and eco-friendly material that is harvested from the bark of cork oak trees. Unlike other materials, harvesting cork does not harm the trees, as only the bark is stripped away. The trees can then regenerate the bark, which can be harvested again after several years. This sustainable harvesting method ensures that the cork oak forests are preserved, and the environment is not harmed.
Cork is a lightweight material that is also durable and strong. It is resistant to moisture and rot, making it an ideal material for packaging products that require protection from the external agents.
Its cellular structure is unique, in fact every cubic centimeter is made up of over forty million highly flexible cells, which increase its elasticity and compressibility. This means that, even after deformation, it returns to its original shape, absorbing shocks better and therefore is perfect for protecting the product from damage during transport.
Cork is a versatile material that can be used in various forms of packaging. It can be molded into different shapes and sizes to fit the specific needs of the product being packaged. It can also be used as a liner to protect delicate items, as a cushioning material to prevent breakage, or as a seal to ensure that the contents remain fresh and intact.
Obviously cork is a recyclable material that can be reused in different forms of packaging. It can be shredded and used as a filler material in other packaging products, or it can be ground up and used to make new cork products. Recycling cork reduces waste and promotes sustainability, making it an excellent choice for eco-conscious consumers and businesses.
Cork is a natural material known for its insulating and shock-absorbing properties. Thanks to its low density and ability to compress and return to its original shape, it is a highly appreciated material for applications requiring good vibration and energy absorption capacity.
So cork is a sustainable and environmentally friendly material that is suitable for packaging. Its properties: lightness, resistance and versatility.

CAD AND CORK: A WINNING COMBINATION

Computer-aided design (CAD) has become an increasingly popular technology in the design and manufacturing industry. CAD allows engineers to create 3D virtual models of products, parts, and components, which can be used to simulate product

ZE GROUP

IMPIANTI PER STAMPA FLESSOGRAFICA



2° classificato BestinFlexo 2022

MONTACLICHÉ IN PIANO PER IMPIANTI ALTA QUALITÀ SU CARTONE ONDULATO

FOTOPOLIMERO DIGITALE SOFT

Utile per la stampa su cartoni poveri, riesce a nascondere le cannettature del cartone e aderire in maniera ottimale sulla copertina. Chiudiamo il nostro ciclo produttivo con il premontaggio su montaclichè circolare ed in piano.

FOTOPOLIMERO DIGITALE PUNTO PIATTO CRYSTAL

Consigliato per stampa alta definizione su patinato, punti minimi stabili, profondità nelle immagini e trasferimento inchiostro con alte densità.

modifiche al progetto.
Infine, la progettazione in CAD consente di migliorare la comunicazione tra i membri della squadra di progettazione e con i fornitori. Grazie alla capacità di condividere i modelli in tempo reale, i progettisti possono lavorare insieme per risolvere i problemi di progettazione e creare modelli più precisi e dettagliati.
In sintesi, la progettazione CAD offre numerosi vantaggi nella progettazione di prodotti in sughero. Grazie alla precisione dei modelli, alla capacità di effettuare simulazioni e alla possibilità di migliorare la comunicazione tra i membri della squadra, i progettisti possono creare prodotti di alta qualità in modo più efficiente ed efficace.

IL MICELIO DEI FUNGHI COME AGENTE LEGANTE PER L'IMBALLAGGIO DI SUGHERO

Sono stati condotti studi ed esperimenti sull'uso del micelio in combinazione con il sughero per creare materiali di imballaggio sostenibili.
Il sughero stesso è un materiale sostenibile ampiamente utilizzato nell'imballaggio, tuttavia, l'imballaggio tradizionale spesso richiede l'uso di materiali sintetici come colla e pellicola di plastica per tenere insieme il sughero, il che può ridurre la sostenibilità e la biodegradabilità. Utilizzando il micelio come adesivo naturale, è possibile creare un imballaggio di sughero più ecologico e biodegradabile. Il micelio lega insieme le particelle di sughero, creando un materiale forte e resistente adatto per l'imballaggio.
Oltre ai vantaggi in termini di sostenibilità, l'imballaggio di sughero a base di micelio può offrire anche una migliore protezione e isolamento per i prodotti che contiene. Il micelio ha buone proprietà ammortizzanti, che possono contribuire a prevenire danni agli oggetti imballati durante la spedizione e la movimentazione.
In generale, la combinazione di sughero e micelio dei funghi ha il potenziale per creare un materiale di imballaggio sostenibile ed efficace che può ridurre gli sprechi e promuovere la sostenibilità ambientale nel settore dell'imballaggio. ■

Tutte le immagini a corredo di questo articolo sono relative alla prototipazione di un vassoio auto-montante in sughero (vedi Converter & Cartotecnica n° 210 novembre/dicembre 2022), questo progetto è stato realizzato con ESKO ArtiosCAD, adattando la libreria materiali, attualmente il prototipo è in fase di sviluppo, Infatti Il prototipo in sughero rappresenta un'idea di massima che ha il potenziale per rivoluzionare il settore degli imballaggi. Questa soluzione innovativa si basa sull'utilizzo intelligente del sughero, un materiale ecologico e sostenibile, per affrontare le sfide legate all'imballaggio e alla conservazione dei prodotti.

behavior and produce technical documentation, drawings, and schematics. The use of CAD in the design of cork products and components could allow the creation of detailed models of parts and analyze their behavior under stress, vibration, and other environmental factors. These models can then be used to develop prototypes and test product feasibility.
One of the main advantages of using CAD in the design of cork products is the precision of modeling. Thanks to the ability to create detailed and high-precision models, engineers can reduce the time and costs required for the creation of prototypes and production parts. In addition, CAD design allows for modifications and revisions to be made to the models quickly and efficiently.
Another advantage of using CAD in the design of cork products is the ability to use simulation software to evaluate product behavior under various scenarios. Simulation allows engineers to evaluate how the product will behave under different loads, to predict any problems, and make the necessary modifications to the design.
Finally, CAD design allows for improved communication between members of the design team and suppliers. Thanks to the ability to share models in real time, engineers can work together to solve design problems and create more accurate and detailed models.
In summary, CAD design offers many advantages in the design of cork products. Thanks to the precision of models, the ability to perform simulations, and the ability to improve communication between team members, engineers can create high-quality products more efficiently and effectively.

MUSHROOM MYCELIUM AS A BINDING AGENT FOR CORK PACKAGING

There have been studies and experiments conducted on the use of mycelium in combination with cork to create sustainable packaging materials.
Cork itself is a sustainable material that is widely used in packaging, however, traditional cork packaging often requires the use of synthetic materials like glue and plastic film to hold the cork together, which can reduce its sustainability and biodegradability. By using mycelium as a natural adhesive, it is possible to create cork packaging that is more environmentally friendly and biodegradable. The mycelium binds the cork particles together, creating a strong and durable material that is suitable for packaging.
In addition to its sustainability benefits, mycelium-based cork packaging can also offer better protection and insulation for the products it contains. Mycelium has good cushioning properties, which can help prevent damage to the packaged items during shipping and handling.
Overall, the combination of cork and mushroom mycelium has the potential to create a sustainable and effective packaging material that can reduce waste and promote environmental sustainability in the packaging industry.

All the images accompanying this article relate to the prototyping of a self-assembling cork tray (see Converter & Cartotecnica n° 210 november/December 2022), this project was created with ESKO ArtiosCAD, adapting the material library, the prototype is currently under development In fact, the cork prototype represents a rough idea that has the potential to revolutionize the packaging sector. This innovative solution is based on the intelligent use of cork, an ecological and sustainable material, to address the challenges associated with packaging and conservation of products.

DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

Da sempre I&C si occupa di trovare e proporre ai propri clienti le soluzioni tecnologiche più innovative per migliorare l'efficienza e la gestione dei processi produttivi.
Perché non ci sono frontiere per chi vuole essere un passo avanti.

- Viscosimetri
- Montacliché
- Lavacliché e lava anilox
- Spettrodensitometri e software di formulazione inchiostri
- Taglierine e ribobinatrici
- Magazzini sleeves, cilindri e bobine
- ERP Software gestionali per la produzione

I&C Innovative Converting Technology

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

CCE International 2025: l'hub specializzato in Europa per l'accelerazione della crescita e un'espansione significativa del settore

Dall'11 al 13 marzo 2025, l'industria internazionale del cartone ondulato e del cartone si riunirà al Centro Fieristico di Monaco in Germania per la settima edizione di CCE International, la fiera leader in Europa per la produzione e la trasformazione di cartone ondulato, cartone e carta con un programma di eventi collaterali che comprende i famosi seminari aperti CCE e la conferenza InPrint di Monaco, offrendo preziose occasioni di incontro tra fornitori tecnologici, acquirenti e i loro mercati target. CCE International avrà luogo in concomitanza con ICE Europe, la principale fiera mondiale della trasformazione, offrendo una vasta gamma di opportunità commerciali per l'intera comunità del cartone ondulato, della stampa e della trasformazione. Considerata la fiera più specializzata per la produzione di cartone ondulato e astucci pieghevoli, CCE International è un evento unico per macchinari, materiali, accessori e servizi utilizzati nella produzione e nella trasformazione del cartone ondulato e degli astucci pieghevoli di alta qualità per una vasta gamma di industrie e applicazioni. La precedente concomitanza di CCE International e ICE Europe nel marzo 2023 ha attirato un totale di 6.944 visitatori professionali da 78 paesi. un aumento di visitatori del 23% rispetto al 2022. In entrambe le fiere, 438 espositori provenienti da 24 paesi hanno presentato i loro prodotti e servizi su una superficie espositiva netta di oltre 11.300 mq.

Il forte aumento delle presenze nel periodo immediatamente successivo alla recente pandemia indica un forte interesse per gli investimenti in questo settore. Ciò è in linea con i più recenti rapporti di mercato che suggeriscono una significativa espansione del mercato globale del cartone ondulato e degli astucci pieghevoli nei prossimi anni*, con un significativo potenziale di crescita nelle soluzioni degli imballaggi ecocompatibili, confezioni multiple di contenitori in cartone, accessori tecnologici, prodotti farmaceutici, beni di lusso, consegna di alimenti e subscription box, imballaggi personalizzati, funzionalità aggiuntive e sistemi adattati al prodotto.

Allo stesso tempo, il settore si trova ad affrontare una forte concorrenza da parte di materiali di imballaggio alternativi mentre si prepara alla diffusione in tutta Europa delle nuove normative sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio (PPWR).

"Le industrie del cartone ondulato e degli astucci pieghevoli si sono sviluppate in settori in continua accelerazione ma esigenti con molte opportunità commerciali in una gamma crescente di settori e mercati", spiega Gerlinde Kasa, Event Manager degli eventi Converting, Paper e Print, per conto dell'organizzatore della fiera RX.

"Sostenibilità, versatilità, stampabilità, funzionalità ed eccellente

ENGLISH *News from industry*

CCE International 2025: Europe's specialised industry hub for growth acceleration and significant expansion

From 11 to 13 March 2025, the international corrugated and carton industry will gather at Munich Trade Fair Centre in Germany for the 7th edition of CCE International, Europe's leading exhibition for the production and conversion of corrugated, cardboard and paper. A three-day supporting programme, including the popular CCE Open Seminars and InPrint Munich Conference, offers valuable additional touchpoints between tech suppliers, buyers and their target markets. CCE International will co-locate with ICE Europe, the world's leading converting exhibition, offering a wealth of business opportunities for the entire corrugated, printing and converting community.

Billed as the most specialised exhibition for corrugated and folding carton manufacturing, CCE International offers a unique marketplace for bespoke machinery, materials, accessories and services used in the production and conversion of high-quality corrugated and folding carton material for a wide range of industries and applications. The previous co-location of CCE International and ICE Europe in March 2023 attracted a total of 6,944 trade visitors from 78 countries – a visitor plus of 23 % compared to 2022. Across both shows, 438 exhibitors from 24 countries showcased their products and services on a net exhibition space of more than 11,300 square metres.

The steep increase in attendance in the immediate aftermath of the recent pandemic points to a strong investment interest in this sector. This is in line with recent market reports suggesting a significant expansion of the global corrugated and folding carton market over the coming years, with substantial growth potential in eco-friendly packaging solutions, carton multipacks, tech accessories, pharmaceuticals, luxury goods, food*

Asahi Photoproducts
an Asahi Kasei company

Asahi Photoproducts 50th

Be a HERO, go Solvent ZERO!

CARBON TRUST CERTIFIED — L'impronta di carbonio di questo prodotto è stata certificata Carbon Neutral.

Applicabile ad AWP™-DEW in Europa, Giappone, negli USA e in Cina

AWP™

CleanPrint per il futuro sostenibile della stampa flessografica.

Rispetta l'ambiente DAVVERO

Più di dieci anni fa, Asahi Photoproducts ha introdotto un'alternativa in equilibrio con l'ambiente che non necessita di soluzioni solventi a base di COV, ma utilizza una base al 94% di acqua. Queste lastre utilizzano meno energia nel processo di produzione e garantiscono tempi di prestampa più rapidi rispetto a quelle a base di solventi. Ciò aumenta la sostenibilità delle operazioni flessografiche e riduce l'impronta di carbonio dello stampatore o trasformatore.

Rispetta l'ambiente DAVVERO con la tecnologia Asahi per un ambiente di lavoro sicuro e sostenibile!

Per una stampa flessografica più pulita,
pensa a Cleanprint.
Pensa ad Asahi!

ASAHI-PHOTOPRODUCTS.COM

protezione durante il trasporto sono diventati tutti aspetti essenziali dell'imballaggio, creando potenti incentivi per l'industria del cartone ondulato e degli astucci pieghevoli a investire in soluzioni di lavorazione sempre più efficienti e scalabili".

In questo ciclo dinamico di adeguamento della tecnologia alle richieste normative e di mercato, CCE International è il primo punto di riferimento del settore. Essendo un mercato fortemente specializzato, la fiera mette in contatto fornitori tecnologici con acquirenti e utenti dei settori del cartone ondulato, degli astucci pieghevoli e dell'imballaggio e dei vari mercati che servono, tra cui alimenti e bevande, trasporti e logistica, elettrodomestici ed elettronica, cosmetici e prodotti farmaceutici, mobili, e molti altri ancora.

Le mostre coprono tutta la catena di fornitura, compresa la preparazione dei materiali, l'ondulazione, l'incollaggio, la laminazione, il taglio, la piegatura e la stampa, e i processi correlati come lo smaltimento e l'imballaggio dei rifiuti, il controllo di macchine e impianti, la movimentazione dei materiali e lo stoccaggio.

"I partecipanti a CCE International possono aspettarsi una gamma di offerte di altissimo livello in fiera, in grado di soddisfare un pubblico di alto profilo. Con oltre il 70% dei visitatori desiderosi di innovazioni e di scoprire i progressi all'avanguardia del settore, questo è sicuramente il posto giusto per confrontarsi con le ultime innovazioni tecniche sul mercato. Attendiamo con impazienza la fiera del 2025 affinché tutti possano sfruttare le numerose opportunità che offre", conclude Kasa.

Offre un'esperienza di stampa a 360°

L'imminente CCE International presenterà una gamma estesa di offerte incentrate sulla stampa, presentando soluzioni per applicazioni di stampa nel processo di produzione industriale, inclusi macchinari e componenti per la stampa, inchiostri, tecnologie di essiccazione, software e servizi di consulenza, con una forte focalizzazione su imballaggi e etichette. L'integrazione di esperti di stampa industriale offre agli espositori l'opportunità di trovare e sviluppare collaborazioni e partnership strategiche per coprire la continua domanda di soluzioni end-to-end.

CCE International ospiterà anche la popolare conferenza InPrint di Monaco, ricca di presentazioni stimolanti, panel di esperti e sessioni dedicate su come implementare con successo la nuova tecnologia di stampa in processi di produzione complessi.

ENGLISH *News from industry*

delivery and subscription boxes, as well as personalised and customised packaging, added functionality, and fit-to-product systems. At the same time, the industry faces strong competition from alternative packaging materials while preparing for the new Packaging and Packaging Waste Regulations (PPWR) to be rolled out across Europe.

"The corrugated and folding carton industries have developed into accelerating yet demanding sectors with plenty of business opportunities in a growing range of industries and markets", explains Gerlinde Kasa, Event Manager of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of show organiser RX. "Sustainability, versatility, printability, functionality and excellent transport protection have all become essential aspects of packaging, creating powerful incentives for the corrugated and folding carton industry to invest in ever more efficient and scalable processing solutions".

In this dynamic cycle of adjusting technology to regulatory and market demands, CCE International is the industry's first port of call. As a highly specialised marketplace, the show connects tech suppliers with buyers and users from the corrugated and folding carton and packaging industries and the various markets they serve, including food and beverage, transport and logistics, electrical appliances and electronics, cosmetics and pharmaceutical, furniture, and many more.

Exhibits cover the entire supply chain, including material preparation, corrugating, gluing, laminating, cutting, folding and printing, as well as related processes like waste extraction and baling, machine and plant control, materials handling and warehousing.

"Participants at CCE International can expect a top line-up on the show floor catering to a high-profile audience. With more than 70% of visitors involved in exploring innovative exhibitor stands, eager to uncover the industry's cutting-edge advancements, this is definitely the place to engage with the latest technical innovations on the market. We very much look forward to the 2025 show and to everyone capitalising on the many opportunities it provides", concludes Kasa.

Featuring an enhanced print experience

The upcoming CCE International showcases an extended range of print-focused offerings, presenting solutions for print applications in the industrial production process, including printing machinery and components, inks, curing technology, software, and consulting services, with a strong focus on packaging and labels.

The integration of industrial printing experts on the show floor offers exhibitors the opportunity to engage in strategic collaborations and partnerships to cover the ongoing

EXACTA

nata per
stupirvi

L'unica accoppiatrice automatica che accoppia a
"registro preciso"
cartoncino teso con teso e onda scoperta con teso.

"un solo operatore per tutta la linea"

- Grande precisione: +/- 0,5 mm registro elettronico "Hero-reflex".
- Sistema di incollatura "ANILOX RETINATO" a micropunti. con grande risparmio di colla.
- Cartoncino di supporto min 180 gr a max 2000 gr cartoncino di copertina min 120 gr max 1000 gr.
- Costi di produzione dimezzati: un solo operatore per tutta la linea .
- due mettifogli automatici "altapila" e impilatore automatico in uscita.

GK Innovative Solutions
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337
e-mail: gk.srl@libero.it
www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering SCHEGGIA
Official Licensed Product

Seminari aperti internazionali di CCE su innovazioni e tendenze di mercato

Le sessioni del seminario aperto CCE nel padiglione A4 presenteranno interventi tecnici sulle ultime tendenze e sviluppi nel settore del cartone ondulato e degli astucci pieghevoli. I massimi esperti del settore presentano soluzioni tecniche e servizi volti a ottimizzare il processo produttivo e la creazione di valore. La partecipazione è gratuita per tutti gli espositori e visitatori registrati. Nei prossimi mesi verrà pubblicato un annuncio rivolto ai relatori che vorranno partecipare.

Informazioni sugli espositori e prenotazione online

Le aziende interessate a esporre a CCE International 2025 possono richiedere opzioni e prezzi dello stand, prenotare il proprio spazio stand online su www.cce-international.com. Si consiglia la prenotazione anticipata poiché le posizioni premium si vendono rapidamente. Ulteriori aggiornamenti sull'evento e sul programma collaterale saranno pubblicati sul sito web della fiera appena lanciato man mano che i preparativi per la fiera procedono.

*Corrugated And Paperboard Boxes Market in 2023: Revealing Growth by 2031. Rapporto pubblicato da Express Wire l'11 giugno 2023

Koenig & Bauer e HYBRID Software presentano una soluzione esclusiva per il flusso di lavoro degli imballaggi

Il produttore di macchine da stampa Koenig & Bauer e HYBRID Software, un fornitore di soluzioni software innovative per etichette e imballaggi, hanno unito le loro competenze per fornire un prodotto esclusivo per le macchine da stampa offset a foglio Rapida di Koenig & Bauer.

Fungendo da gateway, PrintFusion gestisce le macchine da stampa Koenig & Bauer

con il software di prestampa PACKZ e la suite del flusso di lavoro di produzione CLOUDFLOW.

La chiave per ottimizzare il flusso di lavoro dalla prestampa alla stampa

Parallelamente alla creazione delle lastre, tutti i dati di stampa vengono inviati in modo sicuro ed efficiente alle macchine offset a foglio Rapida, perché PrintFusion fornisce in anticipo tutti i dati di impostazione rilevanti, gli utenti beneficiano dell'automazione con tempi di avviamento più brevi e una maggiore efficienza tra i cambi di lavoro. Inoltre, i parametri di stampa possono essere comodamente memorizzati insieme ai dati del lavoro per lavori che si ripetono. Questa soluzione di flusso di lavoro end-to-end permette un'efficienza superiore con il recupero automatico dei dati di lavoro dai sistemi MIS/ERP collegati.

Grazie all'apprendimento intelligente, PrintFusion massimizza l'utilizzo della macchina da stampa e del supporto e ottimizza costantemente la preci-

ENGLISH *News from industry*

demand for end-to-end solutions.

CCE International will also host the popular InPrint Munich Conference, packed with inspirational keynote presentations, expert panels and spotlight sessions on how to successfully implement new print technology in complex manufacturing processes.

CCE International Open Seminars on innovations and market trends

The CCE Open Seminar Sessions in Hall A4 feature technical talks on the latest trends and developments in the corrugated and folding carton sector. Top industry experts present technical solutions and services aimed at optimising the production process and value creation. Attendance is free of charge to all registered exhibitors and visitors. A call for speakers will be issued in due course.

Exhibitor information and online reservation

Companies interested in exhibiting at CCE International 2025 can request stand options and prices, as well as reserve their stand space online at www.cce-international.com. Early booking is recommended as premium locations are selling fast.

Further updates on the event and supporting programme will be posted on the newly launched show website as preparations progress.

**Corrugated And Paperboard Boxes Market in 2023: Revealing Growth by 2031. Report pre-view posted by Express Wire on 11 June 2023*

Koenig & Bauer and HYBRID Software with Exclusive Solution for Packaging Workflow

Press manufacturer Koenig & Bauer and HYBRID Software, an innovative software solutions provider for labels and packaging, have combined competencies to supply an exclusive product for Koenig & Bauer's Rapida sheetfed offset presses.

Acting as a gateway, PrintFusion steers Koenig & Bauer presses with PACKZ prepress software and the CLOUDFLOW production workflow suite.

IRAC®

CLEANING SOLUTIONS

IRAC Srl
SOLUZIONI DEFINITIVE per la PULIZIA CLICHéS

SISTEMA di LAVAGGIO CLICHèS AUTOMATICO

IRAC Srl
Via Salvo D'Acquisto, 4/A
42020 Albinea - Reggio Emilia - Italy
Tel. +39 0522 1890890
www.irac.it

sione di stampa. Le macchine da stampa offset a foglio Koenig & Bauer Rapida possono funzionare in modo molto più indipendente e con un rischio di errori notevolmente inferiore.

Lo standard migliore della categoria

Ralf Sammeck, Chief Data Officer di Koenig & Bauer descrive così la partnership: "la decisione strategica di unire le forze deriva da una comprensione reciproca delle esigenze del nostro settore, con la priorità degli standard e dell'innovazione migliori della categoria. PrintFusion è il risultato di una partnership simbiotica, ciò che si ottiene insieme è maggiore della somma delle singole parti".

Christopher Graf, Chief Marketing Officer di HYBRID Software, osserva: "abbiamo costruito la nostra partnership sulla fiducia reciproca e su valori comuni. Già oggi è molto più di un tradizionale rapporto fornitore-venditore. Le nostre squadre hanno lavorato insieme per sviluppare una soluzione innovativa per i nostri clienti; fornendo una tecnologia unica che porta la produttività a nuovi livelli".

Nexpack sbarca a Milano: inaugurata la sede nel capoluogo lombardo

In pochi anni Nexpack è diventata un punto di riferimento per i servizi di consulenza direzionale specialistica per le aziende del settore cartone ondulato & packaging, proseguendo nel proprio percorso di crescita professionale e innovazione. Naturale conseguenza di questa crescita è stata la decisione di aprire anche una sede operativa a Milano, così da di consolidare e aumentare la propria presenza nel Nord Italia.

Il business bureau di Milano rappresenta una componente fondamentale per lo sviluppo del proprio business tramite una più profonda collocazione del proprio brand nell'area settentrionale, con una particolare attenzione verso le pmi di settore.

Nei programmi 2024 Nexpack metterà sempre di più a disposizione delle aziende clienti, oltre alle attività del proprio core business (come organizzazione

ENGLISH News from industry

The key to optimizing the prepress to print workflow

Parallel to plate creation, all printing data is securely and efficiently delivered to Rapida sheetfed offset presses. As PrintFusion supplies all relevant setting data in advance, users benefit from automation through shorter setup times and greater efficiency between job changes. In addition, printing parameters can be conveniently stored with the job data for subsequent repeat jobs. This end-to-end packaging workflow solution allows for superior efficiency through an automatic retrieval of job data from connected MIS/ERP systems.

Due to intelligent learning, PrintFusion maximizes press and substrate utilization and continually optimizes printing accuracy. Koenig & Bauer Rapida Sheetfed Offset presses can run far more independently and with a substantially lower less risk of errors.

Best-in-Class-Standard

Ralf Sammeck, Chief Data Officer at Koenig & Bauer describes the partnership: „The strategic decision to join forces stems from a mutual understanding of our industry's needs, with the prioritization of best-in-class standards and innovation. PrintFusion is the result of a symbiotic partnership: what is achieved together is greater than the sum of its parts." Christopher Graf, HYBRID Software Chief Marketing Officer reflects, „We have built our partnership on mutual trust and common values. Already today, it is much more than a traditional supplier-vendor relation. We have combined our people to develop an innovative solution for our customers; supplying a unique technology which drives productivity to new heights".

Nexpack arrives in Milan: the headquarters inaugurated in the Lombardy county seat

In just a few years, Nexpack has become a point of reference for specialist management consultancy services for companies in the corrugated cardboard & packaging sector, continuing on its path of professional growth and innovation. A natural consequence of this growth was the decision to also open an operational office in Milan, so as to consolidate and increase its presence in Northern Italy.

The Milan business bureau represents a fundamental component for the development of its business through a deeper positioning of its brand in the northern area, with particular attention to SMEs operating in the sector.

According to 2024 programmes, Nexpack will increasingly make available to its client companies, in addition to its core business activities (such as corporate organization, cyber security, marketing analysis, certifications, etc.), an innovative and greater range of services in the mentor-coaching field (specialized training support), techno-commercial and organizational nature, but also in the HR area, such as effective communication, coaching and support in personnel selection processes launched in 2023 with the digital project

SIMONAZZI s.r.l.

SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO

Heaford
Prepress Efficiency

MONTACLICHÈ

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

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

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

IL NUOVO STANDARD INDUSTRIALE PER IL MONTAGGIO DELLE LASTRE FLEXO

INDUSTRY 4.0

Vianord engineering — ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICH

TEG TECHNOLOGIES — PULIZIA LASER DI ANILOX

ESKO — SISTEMI CTP

ROGERS CORPORATION — R/bak® Cushion Mounting Materials — BIADESIVI AMMORTIZZANTI

FLEXOCONCEPTS — DOCTOR BLADES

ALLSTEIN — MACCHINE DA STAMPA

MacDermid GRAPHICS SOLUTIONS — LASTRE FLEXO

Axcyl — MANICHE FLEXO

INOMETA — ADATTATORI E MANDRINI

Sandon | Global APPROVED RESELLER — ANILOX

LUXFER GRAPHIC ARTS — LASTRE IN METALLO PER LA FOTOINCISIONE

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

SOCIO — Associazione tecnica italiana per l flessografia

aziendale, cyber security, analisi marketing, certificazioni, ecc.) un'innovativa e maggiore proposta di servizi in ambito mentorcoaching (supporto formativo specialistico) sia di tipo tecno-commerciale sia organizzativa, ma anche in area HR, come la comunicazione efficace, il coaching e il supporto nei processi di selezione del personale avviato nel 2023 con il progetto digitale umanex.it, mirata a raccogliere e innescare i cambiamenti che vedono nelle persone i veri protagonisti dei processi di trasformazione aziendale.

La sede milanese di Nexpack è locata in Via G. Sbodio, 2 e si trova all'interno di un moderno centro polifunzionale dove sono presenti società leader in ambito IC&T, alcune anche partner, questo consentirà una maggiore integrazione dei servizi di consulenza Nexpack anche con quelle tecnologie necessarie all'innovazione e transizione digitale delle imprese.

Primo laureato alla laurea in Tecnologia e produzione della carta e del cartone

Lo studente Ayoub Fakhry si laurea con una tesi sull'imballaggio alimentare

Arriva dal Marocco il primo studente laureato nel nuovo corso di Laurea Magistrale in "Technology and Production of paper and cardboard", promosso dal Dipartimento di Ingegneria Civile e Industriale dell'Università di Pisa.

Ayoub Fakhry, 30 anni, già ingegnere biomedico, si è laureato con una tesi sui materiali a base cellulosica proposti per applicazioni nel settore dell'imballaggio, in particolare nell'imballaggio alimentare, tema di grande interesse per le cartiere a fronte delle recenti normative che mirano a ridurre l'impiego della plastica nel settore alimentare.

La tesi "Cellulose based substrates for innovative coating: application, properties, and recycling strategies", ha avuto come supervisora la prof.ssa Patricia Cinelli e come correlatori il prof. Andrea Lazzeri (Planet Bioplastics) e il prof.

Markus Schmid dell'Università di Albstadt-Sigmaringen (Germania).

Con una perfetta conoscenza sia della lingua italiana, sia della lingua inglese, oltre alle competenze specifiche acquisite nel biennio, Fakhry ha concluso il suo percorso di studi con un contratto a tempo indeterminato già ottenuto da un'importante azienda del settore mesi prima del conseguimento del titolo.

"La mia scelta è caduta su questo corso nella speranza che portasse a una concreta opportunità lavorativa – ha detto Fakhry – ed è esattamente

ENGLISH *News from industry*

humanex.it, aimed at collecting and triggering the changes that see people as the true protagonists of corporate transformation processes.

The Milanese headquarters of Nexpack is located in Via G. Sbodio, 2 within a modern multifunctional center where there are leading companies in the IC&T sector, some also partners: all this will allow greater integration of Nexpack consultancy services also with those technologies necessary for the innovation and digital transition of businesses.

First graduate to graduate in paper and cardboard technology and production

Ayoub Fakhry graduates with a thesis on food packaging

The first graduate student in the new Master's Degree course in "Technology and Production of paper and cardboard", promoted by the Department of Civil and Industrial Engineering of the University of Pisa, arrives from Morocco.

Ayoub Fakhry, 30 years old, a biomedical engineer, graduated with a thesis on cellulose-based materials proposed for applications in the packaging sector, especially food packaging, a topic of great interest for paper mills considering the recent regulations that aim to reduce the use of plastic in the food sector.

The thesis "Cellulose based substrates for innovative coating: application, properties, and recycling strategies" was supervised by Prof. Patricia Cinelli and co-supervisors by Prof. Andrea Lazzeri (Planet Bioplastics) and prof. Markus Schmid of the University of Albstadt-Sigmaringen (Germany).

With a perfect knowledge of both the Italian and English languages, in addition to the specific skills acquired over the two-year period, Fakhry concluded his studies with a permanent contract already obtained from an important company in the sector months before obtaining the title.

"My choice fell on this course in the hope that it would lead to a concrete job opportunity – said Fakhry – and that's exactly what happened. In fact, I started working before finishing my thesis. The strong point of this degree is undoubtedly the presence of business teachers who already direct you to the world of work and it is an invaluable value".

Satisfaction for the first goal achieved was expressed by course president, prof. Marco Frosolini who congratulated the student and appreciated the topic of the thesis for its relevance and interest.

"The thesis – explained the supervisor, Prof. Patrizia Cinelli – took place in two laboratories (University of Pisa, and Albstadt-Sigmaringen in Germany) with the collaboration of two companies (Graphic Packaging and Planet Bioplastics) addressing research topics framed in two ongoing European projects, respectively RECOVER, for the activity relating to the valorization of by-products generated in the project (chitosan and chitin from insects,

TE CO

Automatic tray forming machines

T2

Formatrice automatica di vassoi
in cartone ondulato con aletta superiore.

T3

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

FT4

Formatrice automatica di vaschette
in cartone ondulato e compatto.

Teco S.r.l. - Via Biscie 1/C San Patrizio - 48017 Conselice (RA) Italy
Tel +39 0545 85511 **Fax** +39 0545 85535 **Web** tecoitaly.com
Email info@tecoitaly.com **Seguici su**

quello che è successo. Anzi, ho iniziato a lavorare prima di terminare la tesi. Il punto di forza di questa laurea è senza dubbio la presenza di docenti aziendali che ti indirizzano già al mondo del lavoro ed è un valore inestimabile".

Soddisfazione per il primo traguardo raggiunto anche da parte del presidente del corso, prof. Marco Frosolini che si è congratulato con lo studente e ha apprezzato l'argomento della tesi per la sua attualità e interesse.

"La tesi – ha spiegato la relatrice, prof.ssa Patrizia Cinelli - si è svolta su due laboratori (Università di Pisa, e Albstadt-Sigmaringen in Germania) con la collaborazione di due aziende (Graphic Packaging e Planet Bioplastics) affrontando temi di ricerca inquadrati su due progetti europei in corso, rispettivamente RECOVER, per l'attività relativa alla valorizzazione di sottoprodotti generati nel progetto (chitosano e chitina da insetti, a paragone con quella da crostacei), e PRESERVE per lo sviluppo di coating sostenibili (base cellulosa, proteine) e le strategie per la rimozione del coating e riciclaggio del substrato cellulosico a fine vita".

Il perfora cartone, alleato ecologico per l'imballaggio

L'avvento del perfora cartone proposto da Manutan e la sua sinergia con i distruggidocumenti rappresentano un passo avanti verso un imballaggio più ecologico e una maggiore sicurezza dei dati sensibili.

Il mondo dell'imballaggio sta vivendo una vera e propria rivoluzione, in cui l'attenzione all'ambiente e la sicurezza dei dati sensibili si uniscono per dare vita a soluzioni innovative e sostenibili. Coerentemente con il suo impegno nella fornitura di prodotti eco-responsabili, Manutan, in collaborazione con uno dei suoi migliori fornitori propone un prodotto rivoluzionario: il perfora cartone.

Si tratta di uno strumento innovativo che consente di ridurre lo spazio occupato dal cartone da smaltire, rappresentando una soluzione ecologica per l'imballaggio e garantendo allo stesso tempo la sicurezza dei dati sensibili eventualmente presenti.

Il perfora cartone di Manutan si propone come un'alternativa intelligente ed ecologica alle tradizionali soluzioni di smaltimento dei cartoni. Il concetto alla base del prodotto è semplice ma efficace: ridurre il volume dei cartoni tramite una perforazione strategica, senza comprometterne l'integrità e la resistenza.

Le macchine perfora cartoni sono una soluzione ingegnosa per tutti i settori relativi a spedizioni e stoccaggio. Perforano i cartoni usati ed espandono le onde, producendo un nuovo materiale da imballaggio, flessibile e antiurto, adatto a qualsiasi impiego. Così, le scatole di imballaggio non saranno più solo contenitori, ma diventeranno vere e proprie soluzioni per il trasporto e la conservazione dei prodotti.

I cartoni vecchi o usati possono essere trasformati in materiale di riempimento come elementi di imbottitura e imbottiture per imballaggi in modo molto semplice.

Inoltre riducendo lo spazio occupato dai cartoni tramite il perfora cartone, o riciclandolo come materiale di riempimento per nuovi imballi, si riducono anche i costi e le risorse necessarie per il trasporto e lo stoccaggio dei materiali.

ENGLISH News from industry

compared to that from crustaceans), and PRESERVE for the development of sustainable coatings (cellulose based, proteins) and strategies for removing the coating and recycling of the cellulosic substrate at the end of its life".

The cardboard perforator, the ecological ally for packaging

The advent of the cardboard perforator proposed by Manutan and its synergy with document shredders represent a step forward towards more ecological packaging and greater security of sensitive data.

The world of packaging is experiencing a real revolution, in which attention to the environment and the security of sensitive data combine together to create innovative and sustainable solutions. Consistent with its commitment to supply eco-responsible products, Manutan, in collaboration with one of its best suppliers, offers a revolutionary product: the cardboard perforator.

It is an innovative tool that allows you to reduce the space occupied by the cardboard you have to dispose, representing an ecological solution for packaging and at the same time guaranteeing the security of any sensitive data eventually present on it.

The Manutan cardboard perforator is proposed as an intelligent and ecological alternative to traditional cardboard disposal solutions. The concept behind the product is simple but effective: reduce the volume of cartons through strategic perforation, without compromising their integrity and resistance.

Carton punching machines are an ingenious solution for all shipping and warehousing industries. They perforate used cardboard and expand the waves, producing a new packaging material, flexible and shockproof, suitable for any use. In this way packaging boxes will no longer be just containers, but will become real solutions for the transport and conservation of products.

Old or used cardboards can be transformed into filling material such as cushioning elements and packaging cushions very easily.

Furthermore by reducing the space occupied by cartons using the cardboard perforator, or by recycling it as filling material for new packaging, the costs and resources necessary for the transport and storage of materials are also reduced.

DAL 1972

Rosselli S.R.L.

AUTOMAZIONI PER SCATOLIFICI

RV 600

LINEA AUTOMATICA

MACCHINA 4.0 CHE REALIZZA SIA SCATOLE A CROCE CHE A T

QUADRANGOLARE AUTOMATICA | INCOLLATRICE RF1240 | PUNTATORE RF300 | RIMBOCCATRICE AUTOMATICA

Scatola a croce

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

Passaggio larghezza cartone: 1000 mm

Scatola a T

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

4.0

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

www.ideositiweb.it

Rosselli S.R.L.
AUTOMAZIONI PER SCATOLIFICI

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

I consumatori europei cercano uno stile di vita più sostenibile

NONOSTANTE LA CRISI DEL COSTO DELLA VITA, I CONSUMATORI EUROPEI SONO SEMPRE PIÙ CONSAPEVOLI DELLE MINACCE AMBIENTALI PER IL PIANETA TERRA E DELLA NECESSITÀ DI CONSUMARE E VIVERE IN MODO PIÙ SOSTENIBILE

Due consumatori europei su tre (il 63%) sono propensi a seguire uno stile di vita più sostenibile e più della metà (il 58%) considera il riciclo l'azione più efficace per ridurre l'impatto sul cambiamento climatico.

La ricerca, condotta da Pro Carton, l'Associazione Europea dei Produttori di Cartone e Cartoncino, ha analizzato l'atteggiamento di oltre 5.000 consumatori europei nei confronti dell'ambiente e degli imballaggi, esplorando aspetti diversi: dalla deforestazione, ai mezzi di trasporto, alle problematiche globali come la guerra in Ucraina, il Covid-19 e la crisi economica.

Gli intervistati dei cinque Paesi europei (Italia, Regno Unito, Francia, Germania e Spagna) concordano sul fatto che la sostenibilità sia un tema sempre più rilevante. Rispetto al Regno Unito, dove solo poco più della metà degli intervistati (il 57%) ritiene una priorità avere uno stile di vita sostenibile, i consumatori dell'Europa continentale si dimostrano più sensibili. Al primo posto gli italiani con il 69%, seguiti al 67% dagli spagnoli, al 66% dai francesi e poi dai tedeschi con il 59%.

2022: UN ANNO SEGNATO DALL'INFLAZIONE, DA CONDIZIONI CLIMATICHE ESTREME E DALLA GUERRA

Il cambiamento climatico è una tra le tre preoccupazioni percepite più urgenti dai consumatori europei, insieme al crescente costo della vita e alla guerra.

Infatti, secondo lo studio condotto da Pro Carton, il costo della vita è la questione prioritaria per il 71% degli intervistati, seguita dal cambiamento climatico (63%) e dalla guerra (59%). Solo dopo, troviamo temi come l'andamento dell'economia (55%) e la povertà (52%).

Tra i consumatori europei cresce la preoccupazione in materia di impatto ambientale per quanto riguarda l'utilizzo dei packaging in plastica (per il 55%), mentre più di tre quarti (per il 79%) ammette che la crisi economica, il crescente costo della vita, la guerra in Ucraina e le conseguenze della pandemia sono un ostacolo per condurre uno stile di vita più sostenibile.

Nella lotta contro il cambiamento climatico, i consumatori considerano il riciclo come l'azione più efficace (nel pre-pandemia, nel 2019 era considerata come la seconda più impattante), seguita al secondo posto dalla piantumazione di nuovi alberi e al terzo posto dall'uso di materiali più naturali e rinnovabili.

SELECTRA
RESEARCH&DEVELOPMENT

MADE IN ITALY

YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS

WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM

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

3D VIEW

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

UN PASSO AVANTI VERSO L'ECONOMIA CIRCOLARE

Nel passaggio verso l'economia circolare emerge un cambiamento radicale nel comportamento dei consumatori. Il 58% dei consumatori europei ricicla di più rispetto a 12 mesi fa, mentre oltre la metà (il 54%) dichiara che, nell'ultimo anno, l'impatto ambientale del packaging di un prodotto ha assunto maggiore importanza. Un aspetto, quest'ultimo, che non può essere ignorato dai brand, dato che un consumatore su due è disposto a cambiare marchio o prodotto a seconda del packaging utilizzato.

Dovendo scegliere tra forme di packaging diverse, i consumatori mostrano nuovamente la loro preferenza per il cartone – imballaggio economico ed ecologico - che è salita dal 81% nel 2019 all'86% nel 2022. Per l'85% degli intervistati, la virtù più apprezzata del cartoncino come materiale di imballaggio, è la facilità con la quale può essere riciclato.

Anche i packaging in materiali naturali e rinnovabili sono tra i più apprezzati: sono scelti dall'81% dei consumatori, perché conciliano la sostenibilità con la capacità di protezione del prodotto.

E i consumatori sono disposti a pagare di più per questi benefici. Quasi tre quarti (il 72%) ammette che pagherebbe di più per un prodotto se il packaging avesse meno impatto sull'ambiente.

Un quarto ha dichiarato che sarebbe disposto a pagare tra il 5 e il 10% in più, mentre l'8% si è spinto ancora oltre, dimostrandosi pronto a pagare una maggiorazione del 10-20%.

Inoltre, il 77% i dei consumatori europei si dichiara sicuro di sapere quali materiali di imballaggio possono essere riciclati e come farlo.

ENGLISH Version

European consumers intent on creating a more sustainable lifestyle

DESPITE THE COST-OF-LIVING CRISIS, EUROPEAN CONSUMERS INCREASINGLY RECOGNISE THE ENVIRONMENTAL THREATS TO PLANET EARTH, AND THE NEED TO LIVE, AND CONSUME, IN A MORE SUSTAINABLE WAY

Two in three European consumers (63%) are intent on creating a more sustainable lifestyle, with more than half (58%) of consumers putting recycling at the top of the list to reduce the impact of climate change.

Despite the current challenges facing consumers, respondents in all five countries surveyed – UK, France, Germany, Spain, and Italy – agree that being sustainable has become more important. However, those in mainland Europe seem to be more committed than those in the UK, where just over half (57%) say a sustainable lifestyle is more important, compared to 69% in Italy, 67% in Spain, 66% in France and 59% in Germany.

The study, on behalf of Pro Carton, the European Association of Carton and Cartonboard manufacturers, asked more than 5,000 consumers about their attitudes towards the environment and packaging perceptions – exploring everything from deforestation and transportation, against other global concerns such as the war in Ukraine, Covid-19, and the economic crisis.

2022 – THE YEAR OF INFLATION, EXTREME CLIMATES, AND WARFARE

Among the biggest challenges identified by consumers, climate change (63%), ranked second only to the cost-of-living (71%) but ahead of warfare (59%), the economy (55%) and poverty (52%).

Here, German consumers place greater concern on warfare (74%), compared to just 32% of Brits – almost certainly a result of their respective proximity to the ongoing conflict. In comparison, 84% of respondents in the UK are concerned about the cost-of-living, compared to 60% of German consumers.

The study also revealed that consumers across Europe have growing concerns about the environmental impact of plastic packaging (55%), while more

garioninaval
INDUSTRIAL AND MARINE HEATING SYSTEMS
A brand of svecom

GENERATORE DI VAPORE A SERPENTINO MOD. GMT E GMT/V

Generatori di vapore a serpentino orizzontali e verticali, attraversamento meccanico.

- Da 120 a 8000 kg/h di potenza
- Massima potenza nel minimo spazio
- Altissimo rendimento

Certifications

Green Technology

Assistenza pre e post-vendita garantita su tutto il territorio nazionale e interventi di manutenzione programmati

MIAC 2023 11.12.13 OTTOBRE 2023 LUCCA - ITALY

Visit us at booth n° 1

Visit
www.garioninaval.com
to find out more

PRO CARTON PER LA SOSTENIBILITÀ

La carta e il cartoncino sono la tipologia sulla quale i consumatori hanno meno dubbi, l'82% sa come riciclarli, seguiti dal vetro (l'80%) e dal cartoncino ondulato (il 78%).

In fondo alla classifica, ci sono le tazze in plastica per caffè e gli imballaggi in plastica flessibile (rispettivamente solo il 48% e il 47% degli intervistati ha dichiarato di sapere che si possono riciclare). Commentando i risultati dello studio, Winfried Muehling, Direttore Marketing e Comunicazione di Pro Carton, dichiara che: "quando si parla di riciclo e rispetto per l'ambiente, i consumatori europei sono disposti senza dubbio a fare la propria parte. È una ferma presa di posizione che non è dettata solo dalla attuale crisi globale, ma anche dal costante dibattito sulla sostenibilità.

I consumatori sono disposti a offrire il loro contributo, ma si aspettano che i brand e i produttori rispondano alle loro richieste di avere forme di packaging più rispettose dell'ambiente e con precise linee guida sul riciclo. Sono elementi importanti che già guidano l'operato dell'industria del cartoncino. La fiducia che i consumatori europei pongono nel sistema di raccolta e riciclo di materiali di packaging a base di fibre è notevole. La percentuale di riciclo degli imballaggi in carta e cartoncino è alta, pari all'82% e combinata alla forte resilienza delle fibre utilizzate nella produzione, fa di questo materiale un vero e proprio paladino dell'economia circolare". ■

than three-quarters (79%) admit that the cost-of-living crisis, war in Ukraine and the fallout from the pandemic are hindering a focus on a more sustainable lifestyle.

Addressing ways to combat climate change, recycling more has risen the ranks, escalating from second position in the same Pro Carton 2019 study to first place in 2022. It was closely followed by planting more trees – the previous first-place winner – and using more natural, renewable materials, which held steady in third place.

A STEP TOWARDS CIRCULARITY

Taking action to move towards circularity, there is a clear step-change among consumers taking their own advice. Here, 58% of European consumers are recycling more than 12 months ago, while more than half (54%) say the environmental impact of a product's packaging has become more important in the last 12 months. And, the impact is being felt on brands failing to respond to this environmental call, with one in two consumers switching brands or products because of the packaging used.

When faced with a choice of two different forms of packaging, consumers further extend their preference for carton packaging. The preference rating for the economically and ecologically balanced packaging medium moved from 81% in 2019 to 86% in the 2022 study. Consumers in Spain and Germany are even more likely to purchase cartonboard-packed products, 90% and 89% respectively, while Brits fall behind with just 79%.

Demonstrating the virtues of cartonboard, the importance of packaging recyclability was evident across the board, with 'easy to recycle' highlighted as the most important packaging feature, cited by 85% of survey respondents. Packaging made from natural, renewable materials also ranked highly, with 81% of respondents balancing this with the role of packaging to protect the product (81%). And, consumers are willing to pay for these benefits. Almost three-quarters (72%) say they would pay more for their desired product if its packaging had less impact on the environment. A quarter said they would be prepared to pay between 5-10% more, with 8% going one step further, preparing to pay between 10-20% more.

Consumers in Europe also show a strong confidence in deciding on the recyclability of packaging materials. 77% of consumers express confidence that they know which packaging materials can be recycled. Leading on the trust scale was paper and cartonboard with 82%, followed by glass (80%) and corrugated cartonboard (78%). At the lower end, only 48% believed plastic coffee cups could be recycled, and just 47% of flexible plastic packaging.

Commenting on the results of the study, Winfried Muehling, Marketing & Communications Director, Pro Carton, said: "The findings from our latest consumer survey demonstrate unequivocally that when it comes to recycling and respecting the planet, consumers are willing to do their bit.

The research points not only to the impact of current global crises, but the steadfast attitudes of consumers since the sustainability debate came to the fore.

The results show us that consumers are willing to play their part, but they also expect brands and producers to respond to their cry for more environmentally-friendly packaging and guidance on recycling – both of which are huge components of the merits of the cartonboard industry. The trust consumers in Europe show in the collection and recycling system for fibre-based packaging materials is particularly notable. The high recycling rate for paper and cartonboard packaging of 82% combined with the strong resilience of the fibres used to produce cartonboard makes the material a true circularity champion".

ESAGRAFICA SERVICE SOLUTIONS srl

Il tuo Partner per grafica e stampa flexo

Partner e rivenditori ufficiali

EPSON MYIRO gmg color

+39 0371 1921720 | info@esagrafica.it | www.esagrafica.it | Via Secondo Cremonesi n. 4 26900 Lodi (LO) ITA

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

CAMPORESE
MACCHINE GRAFICHE

REVISIONATE E GARANTITE

HEIDELBERG

Visibili presso l'Officina
Camporese Macchine Grafiche SPA
(Limena - PD)

BOBST

Visibili presso l'Officina
SBM SRL di Sergio Bocchio
(Robecco S. N. - MI)

IL TUO USATO

Acquistiamo tutti i modelli e formati:
Heidelberg, Man Roland, Komori,
Mitsubishi, Bobst, Polar

ASSISTENZA

Assistenza Tecnica Post Vendita
Formazione al Vostro Personale
Magazzino Ricambi

70
1953 2023

CAMPORESE MACCHINE GRAFICHE SPA
Via del Santo 243, 35010 Limena (PD)
www.camporese.it Tel. 049 767 166

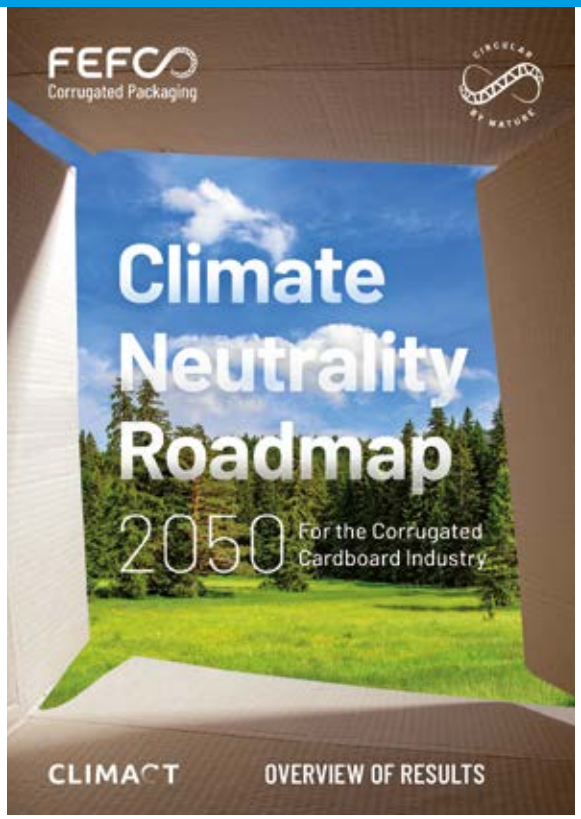
L'industria del cartone ondulato presenta il suo percorso per raggiungere la Neutralità Climatica entro il 2050

FEFCO HA ANNUNCIATO LA CLIMATE NEUTRALITY ROADMAP CONDOTTA DA CLIMACT. CLIMACT, UN'ORGANIZZAZIONE CHE SUPPORTA GOVERNI E AZIENDE AD INTRAPRENDERE AZIONI PER CONTRASTARE IL CAMBIAMENTO CLIMATICO

In un contesto in cui la consapevolezza e le aspettative dei consumatori in merito agli imballaggi sono in aumento e il cambiamento climatico sta diventando motivo di forte preoccupazione, FEFCO presenta il piano del settore del cartone ondulato per raggiungere la neutralità climatica entro il 2050. Questo lavoro risponde all'obiettivo del Green Deal europeo di ridurre le emissioni di gas serra dell'80-95% entro il 2050. L'industria europea del cartone ondulato è circolare per natura ed è sempre stata impegnata per una crescita sostenibile.

Basandosi su risultati precedenti e su un'approfondita analisi, lo studio descrive come il settore del cartone ondulato sia impegnato a raggiungere la neutralità climatica. Stabilisce i punti chiave, gli scenari più plausibili, gli investimenti richiesti e gli interventi politici necessari per raggiungere questo obiettivo. I risultati mostrano che l'industria del cartone ondulato può ridurre la propria impronta attraverso azioni direttamente controllabili, rispetto al Business As Usual (BAU):

Miglioramenti nell'efficienza dei materiali e nella circolarità che ridurrebbero l'impronta di 3,3 Mt CO2eq. (o il 19%) entro il 2050 rispetto al BAU; ulteriori miglioramenti dell'efficienza energetica e della decarbonizzazione del mix energetico ridurrebbero l'impronta di ulteriori 2,8 Mt CO2eq. (o il 16%) entro il 2050 rispetto al BAU.



EXCELLENT CARDBOARD FOOD PACKAGING SOLUTION

Una gamma completa di macchine formatrici e termoformatrici

SCHEGGIA *Europe*

info@scheggiaeuropesagl.ch *+41 (0) 79/1001144 - +39 3282006337* *www.scheggiaeuropesagl.ch*

Guardando al di là dell'azione diretta, l'impegno collettivo della più ampia catena del valore consentirà al cartone ondulato di azzerare le emissioni di CO2 e persino diventare a impatto negativo. Più precisamente, la maggior parte delle riduzioni deve essere realizzata a monte e, in particolare, riducendo l'impronta climatica della produzione di carta. La riduzione dell'80% dell'impronta di carbonio (fossile) del settore cartario entro il 2050 (in linea con l'attuale tabella di marcia dell'industria cartaria) consentirà al settore del cartone ondulato di raggiungere la neutralità climatica. Inoltre, se la produzione cartaria eliminasse completamente le emissioni fossili, il settore del cartone ondulato diventerebbe addirittura un materiale da imballaggio a impatto negativo per il clima.

Gli obiettivi della Climate Neutrality Roadmap del settore del cartone ondulato possono essere raggiunte solo se verranno soddisfatte le seguenti condizioni abilitanti:

- Un quadro normativo prevedibile e stabile per indirizzare gli investimenti;
- La disponibilità e l'accessibilità dei vettori energetici rispettosi del clima;
- Un'infrastruttura energetica adeguata e solida;
- Politiche e misure per consentire la decarbonizzazione del settore cartario;
- Politiche e misure per consentire la decarbonizzazione del settore dei trasporti;
- Politiche di riciclo per migliorare la qualità dei flussi di rifiuti.

Alex Manisty, presidente del comitato direttivo del progetto per la neutralità climatica di FEFCO, ha sottolineato che "esso riflette un piano credibile che può essere implementato nei tempi richiesti e dimostra la forte volontà dell'industria di costruire un futuro climaticamente neutro per il cartone ondulato. È già il materiale di imballaggio più riciclato, con l'88% di contenuto riciclato, il cartone ondulato a impatto climatico zero consentirà catene di approvvigionamento globali sostenibili a lungo termine".

FEFCO sostiene la decisione della Commissione di passare da una direttiva a un regolamento, perché questo consentirà una migliore armonizzazione delle caratteristiche

ENGLISH *Version*

The corrugated cardboard industry presents its ambition for Climate Neutrality by 2050

FEFCO HAS ANNOUNCED THE LAUNCH OF ITS CLIMATE NEUTRALITY ROADMAP CONDUCTED BY CLIMACT, AN ORGANIZATION EMPOWERING GOVERNMENTS AND ORGANIZATIONS TO ACT ON CLIMATE CHANGE

In a context where consumer awareness and expectations around packaging are rising, and where climate change is becoming a major concern, FEFCO is proud to present the corrugated cardboard sector's plan to achieve climate neutrality by the year 2050.

This work responds to the EU Green Deal goal to cut greenhouse gas emissions by 80-95% by 2050. The European corrugated cardboard industry is circular by nature and has always been committed to sustainable growth. This impressive new ambition reflects its continuous efforts to preserve the environment and reduce GHG emissions.

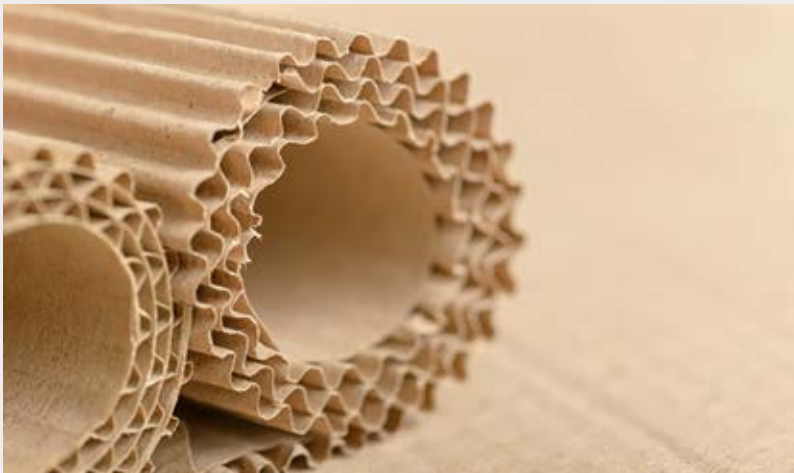
Building on past achievements and thorough analytical work, the roadmap describes how the corrugated cardboard sector is committed to achieving climate neutrality. It lays out key milestones, the most plausible scenarios, the required investments, and the necessary policy measures to reach this goal.

The key findings show that the corrugated cardboard industry can reduce its carbon footprint emissions through actions directly within its control by 2050 compared to business as usual (BAU):

Improvements in material efficiency and circularity that would reduce the footprint by 3,3 Mt CO2eq. (or 19%) by 2050 compared to BAU; and further improvements in energy efficiency and decarbonisation of the energy mix would reduce the footprint by an additional 2,8 Mt CO2eq. (or 16%) by 2050 compared to BAU.

Looking beyond direct action, collective engagement of the wider value chain will enable corrugated cardboard to become carbon neutral and even carbon negative. Notably, the bulk of the reductions must be achieved upstream, and, in particular, by reducing the climate footprint of paper production. Reduction of the paper sector (fossil) carbon footprint by 80% by 2050 (in line with the current paper industry roadmap) will allow the corrugated cardboard sector to achieve climate neutrality.

Furthermore, if the paper sector fully phases out its fossil emissions, the corrugated cardboard sector would become a climate



Xtend^3

hhs
Baumer Group

Applicazioni complesse – soluzioni semplici

Aggiorna ora

Let's stick together

baumerhhs.com

FEFCO CLIMATE NEUTRALITY ROADMAP

Eleni Despotou, direttore generale di FEFCO

richieste per gli imballaggi e faciliterà condizioni di parità nel mercato unico europeo. Inoltre, gli obiettivi di riduzione dei rifiuti stabiliti dalla proposta sono un passo necessario per migliorare la prevenzione dei rifiuti e la sostenibilità degli imballaggi in tutta l'UE

La proposta fornisce un approccio equilibrato per garantire che gli imballaggi "siano progettati, fabbricati e venduti in modo tale da consentirne il riutilizzo o il riciclo di alta qualità", riconoscendo la complementarità dei sistemi di riutilizzo e riciclo per migliorare la circolarità.

Il riciclo è già al centro dell'economia circolare e FEFCO è lieta di vedere gli obiettivi di riciclo confermati nella proposta. Il cartone ondulato contribuisce ampiamente al sistema circolare in quanto è il materiale da imballaggio più riciclato sul mercato. L'industria ha investito molto nella sostenibilità migliorando i sistemi di riciclo, con imballaggi in carta e cartone che hanno raggiunto una percentuale di riciclo dell'82%. Anche gli imballaggi in cartone ondulato utilizzano materie prime secondarie, con un contenuto medio di materiale riciclato pari all'88%.

FEFCO ritiene che i sistemi circolari esistenti, funzionali e consolidati, debbano essere mantenuti e ulteriormente supportati. Gli imballaggi basati su un materiale rinnovabile che è completamente riciclabile e riciclato in realtà dovrebbero essere esentati dagli obiettivi di riutilizzo previsti dalla legislazione. Le fibre degli imballaggi in cartone ondulato possono essere riciclate fino a venticinque volte senza alcuna significativa perdita di qualità. Il riciclo degli imballaggi in cartone ondulato garantisce quindi il riutilizzo del materiale di imballaggio e contribuisce all'economia circolare.

"La neutralità climatica entro il 2050 è l'obiettivo che definisce la sua futura strategia di crescita. Il Segretariato FEFCO considera un dovere guidare e assistere l'industria del cartone ondulato per consentire la neutralità climatica nelle sue operazioni di produzione", ha dichiarato Eleni Despotou, direttore generale di FEFCO. ■

negative packaging material.

The ambitions of the corrugated cardboard sector's Climate Neutrality Roadmap can only be achieved if the following enabling conditions are met:

- *A predictable and stable regulatory framework to steer investments*
- *The availability and affordability of climate-friendly energy carriers*
- *An adequate and robust energy infrastructure*
- *Policies and measures to enable the decarbonisation of the paper sector*
- *Policies and measures to enable the decarbonisation of the transport sector*
- *Recycling policies to improve quality of waste streams*

Alex Manisty, Chairman of the FEFCO Climate Neutrality Roadmap Steering Committee, highlighted that "The roadmap reflects a credible plan that can be implemented in the required timeframe, and shows the strong will of the industry to build a climate neutral future for corrugated cardboard. Already the most recycled packaging material, with 88% recycled content, climate neutral corrugated cardboard will enable sustainable global supply chains for the long-term".

FEFCO supports the Commission's decision to transition from a Directive to a Regulation as it will allow for improved harmonisation of packaging requirements and facilitate a level playing field in the European single market. Additionally, the waste reduction targets established by the proposal are a necessary step towards improving waste prevention and packaging sustainability across the EU.

The proposal provides a balanced approach to ensure that packaging "be designed, manufactured and commercialised in such a way as to allow for its re-use or high-quality recycling".

This recognises the complementarity of both reuse and recycling systems in improving circularity.

Recycling is already at the heart of the circular economy, and Fefco is pleased to see recycling targets upheld in the proposal. Corrugated cardboard contributes extensively to the circular system as it is the most recycled packaging material on the market. The industry has invested heavily in sustainability by improving recycling systems, with paper & board packaging achieving a recycling rate of 82%. Corrugated cardboard packaging also uses secondary raw materials, with 88% recycled content on average.

FEFCO believes that functional and well-established existing circular systems should be maintained and further supported.

Packaging based on a renewable material which is fully recyclable and recycled in reality should be exempt from reuse targets in the legislation.

Fibres from corrugated cardboard packaging can be recycled up to twenty-five times without any significant loss in quality.

The recycling of corrugated cardboard packaging therefore ensures the reuse of the packaging material and contributes to the circular economy.

"Climate neutrality by 2050 is the way that the European Commission foresees its future growth strategy. The FEFCO Secretariat considers it a duty to guide and assist the corrugated cardboard industry to enable climate neutrality in its manufacturing operations" said Eleni Despotou, Director General of FEFCO.

CCSone

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&Conselvan

Innovative Converting Technology

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

Smurfit Kappa Italia lancia la soluzione di packaging Thermal Box-in-Box, per una perfetta temperatura delle merci durante il trasporto grazie all'uso del solo cartone ondulato

La multinazionale del packaging ha messo a punto un'innovativa soluzione patent pending completamente a base carta che sfrutta l'isolamento termico offerto dall'aria all'interno degli imballi per mantenere una temperatura costante senza l'utilizzo di materiali ad alto impatto ambientale come ad esempio il polistirolo.

Un ennesimo esempio pratico dell'iniziativa "Better Planet Packaging" con cui Smurfit Kappa Italia si pone l'obiettivo di creare imballaggi idonei a rispondere alle necessità dei clienti più esigenti garantendo al contempo la salvaguardia del pianeta.

Smurfit Kappa Italia, multinazionale presente sul territorio nazionale con 26 siti e 2.200 dipendenti impegnati nella realizzazione di packaging a base carta tramite una filiera integrata, lancia Thermal Box-in-Box, una nuova soluzione di imballo patent pending dedicata principalmente ai generi alimentari e non solo, frutto dello studio del team di designers specializzati in eco-packaging che operano nell'Experience Centre di Smurfit Kappa Italia con sede a Pastrengo (Verona).

La sfida vinta, dopo numerose prove e analisi nei laboratori dell'azienda, è stata quella di creare una scatola termica completamente in cartone ondulato rinunciando all'uso di polistirolo, plastica o altri materiali ad alto impatto ambientale.

Un trasporto fresco e sostenibile

Thermal Box-in-Box è la dimostrazione concreta di come un semplice materiale come il cartone ondulato non sia soltanto sostenibile, ma anche altamente funzionale. L'idea alla base del concept è apparentemente semplice: sfruttare l'isolamento termico offerto dall'aria che rimane all'interno degli imballi.

Il nuovo sistema è infatti composto da tre elementi: una scatola interna contenente il prodotto; una fascia a montaggio rapido che la avvolge completamente, dotata di distanziali multidirezionali; la scatola esterna.

Un insieme realizzato in monomateriale biodegradabile e senza uso di colla che, grazie alla capacità di creare una sorta di camera d'aria intorno alla scatola interna, riduce al minimo i ponti termici e consente di mantenere la corretta temperatura - con o senza l'uso di ghiaccio a seconda delle necessità specifiche del prodotto - eliminando materiali difficilmente riciclabili come il polistirolo, lo standard

ENGLISH News Materials

Smurfit Kappa Italia launches the Thermal Box-in-Box packaging solution, for a perfect temperature of goods during transport thanks only to the use of corrugated cardboard

The packaging multinational has developed an innovative patent pending completely paper-based solution that exploits thermal insulation offered by the air inside the packaging to maintain a constant temperature without using materials with a high environmental impact such as example polystyrene. Yet another practical example of the "Better Planet Packaging" initiative with which Smufit Kappa Italia sets itself the goal of creating suitable packaging to meet the needs of the most demanding customers while ensuring the protection of the planet.

Smurfit Kappa Italia, a multinational present in the country with 26 sites and 2,200 employees engaged in the creation of paper-based packaging through an integrated supply chain, launches Thermal Box-in-Box, a new patent pending packaging solution mainly dedicated to food and not-food products but not only for this, the result of the study of the team of designers specialized in eco-packaging who work in the Smurfit Kappa Italia Experience Center in Pastrengo (Verona). The challenge that had been won, after many tests and analyzes at company's laboratories, was to create a thermal box completely in corrugated cardboard, renouncing to the use of polystyrene, plastic or other materials with a high environmental impact.

A fresh and sustainable transport

Thermal Box-in-Box is the concrete demonstration of how a simple material like corrugated cardboard is not only sustainable, but also highly functional. The idea behind the concept is apparently simple: to exploit thermal insulation offered by the air that remains inside the packaging. The new system is in fact composed of three elements: an internal box containing the product; a quick-assembly band that wraps it completely, equipped with multidirectional spacers; the outer box.

A set made of biodegradable

140.000 tipologie di profilo realizzate

91 tipi di gruppo ondulatore

1700 clienti

77 paesi

Sedex | SMETA

SMETA 4-PILLAR CERTIFIED FACTORY

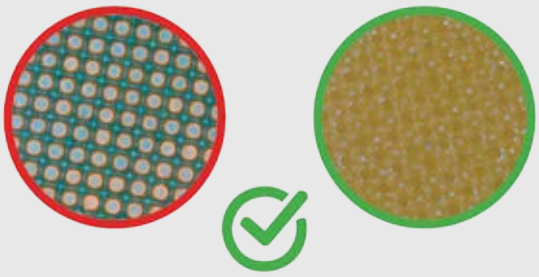
Friese GmbH
Gewerbegebiet 3
D-96524 Föritztal
Tel.: +49 36761 577-0
mail@friese-rockwelle.de
www.friese-rockwelle.de

Referente per l'Italia: Paolo Lobasso
Cell. +39 388 45 32 411
p.lobasso@friese-rockwelle.de

IN2FLEXO

Macchina automatica pulizia cliché

- Risparmio detergente
- Riduzione consumo acqua
- Carico automatico fino a 30 cliché
- Ritorno inversione dentro di 1 e 2 anni
- Qualità assicurata
- Utilizzo facile



MultiClick

Clean Solutions Group.

Maggiori informazioni:
in2flexo.com

di mercato per le spedizioni a temperatura controllata.
Per testare l'efficacia di Thermal Box-in-Box, i tecnici Smurfit Kappa hanno effettuato numerose prove, sia nei laboratori interni sia presso i clienti confrontando il nuovo sistema con quelli oggi maggiormente utilizzati. Inoltre, è stato testato sia il trasporto con corrieri e mezzi non climatizzati utilizzando sensori interni per tracciare la temperatura, sia lo stoccaggio in camere climatizzate ad alta temperatura per valutare l'efficienza dei differenti sistemi di protezione termica. In tutte le prove, Thermal Box-in-Box è risultata una soluzione assimilabile e in alcuni casi migliorativa in termini di tenuta termica e di durata nel mantenimento della temperatura.
Il sistema Thermal Box-in-Box è molto funzionale dal punto di vista logistico, viene consegnato steso al cliente con notevoli risparmi sui costi di trasporto e magazzino ed è un esempio virtuoso di economia circolare.
Al termine del suo utilizzo è facile da appiattire e smaltibile nella carta, pronto per essere riciclato e ritornare a nuova vita.
"Ricerca e innovazione sono fondamentali in un settore come quello del packaging che diventa sempre più un driver dell'economia circolare. In questo senso la collaborazione con i nostri clienti diventa una carta vincente per analizzare nel dettaglio le varie supply chain, capire le esigenze e trovare insieme le soluzioni più efficaci e concretamente sostenibili, anche per i prodotti che necessitano di temperatura controllata durante il trasporto – commenta Gianluca Castellini, CEO di Smurfit Kappa Italia -.
Un prodotto come Thermal Box-in-Box è un esempio di questo nostro approccio e rappresenta un ulteriore progetto della nostra iniziativa Better Planet Packaging, che ha l'obiettivo di accompagnare i nostri clienti e i consumatori in una transizione ecologica a partire proprio dagli imballi".

Sostenibilità e convenienza: Mondi e Baumit lanciano un sacco solubile in acqua per la malta secca

Mondi presenta SolmixBag, un sacco solubile in acqua per l'edilizia.
SolmixBag è un sacco monostrato realizzato per accogliere e trasportare materiale da costruzione secchi come il cemento e le malte secche. È progettato per dissolversi al contatto con l'acqua durante il processo di miscelazione: in pratica, la fibra dell'imballaggio si integra con il prodotto che viene miscelato. In questo modo si eliminano i rifiuti, si riducono i costi di gestione della carta non più utilizzabile e si minimizza la generazione di polvere sul cantiere, poiché il sacco viene semplicemente posizionato sul miscelatore, senza doverlo neppure aprire.
Questo sacco viene prodotto internamente grazie all'esclusiva catena di valore integrata dell'azienda: SolmixBag viene infatti realizzato con carta kraft solubile in acqua e richiede il 20% in meno di carta rispetto ai sacchi in carta a doppio strato standard. Questa soluzione si adatta perfettamente ai macchinari di riempimento esistenti ed è disponibile nelle dimensioni standard, garantendo così ai clienti una transizione semplice dalle soluzioni che già utilizzano. Il SolmixBag mantiene la stessa resistenza e capacità di protezione dei suoi predecessori, garantendo anche risultati di stampa eccellenti e un aspetto sullo scaffale

ENGLISH *News Materials*

single material and without the use of glue which, thanks to the ability to create a sort of air chamber around the inner box, minimizes thermal bridges and allows to maintain the correct temperature - with or without the use of ice according to the specific needs of the product - eliminating difficult-to-recycle materials such as polystyrene, the market standard for temperature-controlled shipments.
To test the effectiveness of Thermal Box-in-Box, Smurfit Kappa technicians carried out many tests, both in internal laboratories and at customers' premises, comparing the new system with those most commonly used today. Furthermore, both transport with couriers and not-air-conditioned vehicles was tested using internal sensors to track the temperature, as well as storage in high-temperature air-conditioned rooms to evaluate the efficiency of the different thermal protection systems. In all tests, Thermal Box-in-Box proved to be a similar solution and in some cases an improvement in terms of thermal resistance and duration in maintaining the temperature.
The Thermal Box-in-Box system is very functional from a logistical point of view: it is delivered flat to the customer with considerable savings on transport and warehouse costs and is a virtuous example of circular economy: at the end of its use it is easy to flatten and it is disposable with paper, ready to be recycled and given a new life.
"Research and innovation are fundamental in a sector such as packaging which is increasingly becoming a driver of the circular economy. In this sense, collaboration with our customers becomes a winning card for analyzing the various supply chains in detail, understanding their needs and finding together the most effective and concretely sustainable solutions, even for products that require controlled temperatures during transport", comments Gianluca Castellini, CEO of Smurfit Kappa Italy, "a product like Thermal Box-in-Box is an example of our approach and represents a further project of our Better Planet Packaging initiative, which aims to accompany our customers and consumers in an ecological transition starting right from the packaging".

Mixing sustainability and convenience: Mondi and Baumit launch water-soluble bag for dry mix mortar

Mondi is introducing SolmixBag, a water-soluble bag for the construction industry.
SolmixBag is a one-ply paper bag created to store and transport dry construction materials such as cement and dry mix mortar products. It's designed to dissolve when getting in contact with water during the mixing process - the fibre of the packaging simply integrates with the product as it is mixed. This eliminates waste, reduces paper waste management costs and minimises dust on the construction site, as the bag is simply placed into the mixer without the necessity to open it up front.

Rotalaser
Soluzioni
Tagliate
Su Misura
Dal 1994 Rotalaser
è leader nel mercato delle
fustelle piane e rotative.
Progettiamo e realizziamo
prodotti di alta qualità utilizzando
tecnologie e materiali di ultima generazione.
Aprilia (LT)
Tel. 06.92.72.78.83
Fara Gera D'Adda (Bg)
Tel. +39.0363.272610
produzione@rotalaser.it
Scopri di più su
rotalaser.it

impeccabile e di qualità.
Mondi ha collaborato con Baumit, cliente di lunga data, al fine di portare SolmixBag sul mercato del calcestruzzo secco. Le due aziende hanno collaborato fianco a fianco durante l'interno processo di sviluppo e si impegnano a supportare l'intero settore edilizio nel suo tentativo di ridurre i rifiuti.
"Stiamo collaborando a stretto contatto con i nostri partner nel settore edilizio per eliminare il problema dello smaltimento dei rifiuti e della polvere, un doppio vantaggio per l'ambiente e gli operai in loco. Il lancio di SolmixBag con Baumit è un passo importante per fare veramente la differenza e rendere sostenibile l'intero settore", dice Ferdinand Muck, International Key Account Manager di Mondi.
Peter Weißmann, Head of R&D Dry Mix Mortar di Baumit aggiunge: "Collaborare con Mondi ci ha consentito di testare questi sacchi in modo approfondito e i risultati positivi si riverseranno presto anche su nuovi gruppi di prodotti. L'impatto sulla sostenibilità è notevole.
I nostri clienti nei cantieri amano questa nuova tecnologia grazie ai numerosi vantaggi: tra i più importanti, vi sono la riduzione dei rifiuti e della polvere. È stato un piacere lavorare con il team di Mondi, poiché la loro competenza negli imballaggi aiuta il settore dell'edilizia ad avviare un cambiamento efficace e positivo per il futuro".

Nuovo grado ecovio® certificato per il compostaggio domestico per il rivestimento per estrusione su carta e cartone di imballaggi alimentari

BASF amplia il proprio portafoglio di rivestimenti per estrusione su carta e cartone ecovio® aggiungendo un grado certificato per il compostaggio domestico e industriale per contenitori di alimenti caldi e freddi. Il nuovo grado per rivestimenti per estrusione ecovio® 70 PS14H6 è approvato per il contatto con gli alimenti e mostra eccellenti proprietà di barriera da liquidi, grassi e oli minerali, nonché stabilità termica in acqua bollente (fino a 100 °C). È inoltre caratterizzato da uno straordinario livello di adesione su molte tipologie di carta e cartone. Può quindi essere utilizzato in contenitori di carta, come bicchieri e recipienti per prodotti caseari (anche congelati), imballaggi per panini e barrette di cereali, ciotole e vassoi per dolciumi e snack, nonché bicchieri da asporto per bevande e zuppe calde o fredde. Dopo l'uso, gli imballaggi per alimenti in carta rivestita con ecovio® 70 PS14H6 possono essere conferiti sia nelle compostiere domestiche in giardino sia in

ENGLISH *News Materials*

The bag is produced in-house thanks to the company's uniquely integrated value chain: SolmixBag is created from Mondi's water-soluble sack kraft paper and uses 20% less paper than the industry standard 2-ply paper bags. The solution is able to run on existing filling machines, and it is available in standard sizes, offering customers a smooth transition from their existing solutions. SolmixBag provides the same strength and shelf-life as its predecessors, with good printing results for a quality, stand-out appearance on shelf.
Mondi has worked with its long-standing customer Baumit to bring SolmixBag to market for dry mix concrete. The two organisations collaborated closely throughout the product development and are committed to supporting the whole construction industry as it endeavours to reduce waste.
"We are closely collaborating with our partners in the building material industry to eliminate waste disposal and dust, which benefits both the environment and the workers on site. The launch of SolmixBag with Baumit is an important step to make a real difference to the sustainability of the whole industry", says Ferdinand Muck, International Key Account Manager, Mondi.
Peter Weißmann, Head of R&D Dry Mix Mortar, Baumit Group says: "Working closely with Mondi means we have been able to test and trial these bags thoroughly and the results will soon benefit new product groups. The impacts on sustainability are vast. Our customers on building sites love the new technology due to the multiple benefits – no waste and reduced dust as the two most important. It was a pleasure to work with the Mondi team, their packaging expertise enables us to help the construction industry make effective, positive change for the future".

New certified home-compostable ecovio® for extrusion coating on paper and board of food packaging

BASF extends its ecovio® portfolio for extrusion coating on paper and board by adding a certified home as well as industrial compostable grade for cold and hot food packaging. The new extrusion coating grade ecovio® 70 PS14H6 is food-contact approved and shows excellent barrier properties against liquids, fats, grease, and mineral oil as well as temperature stability at boiling water (up to 100°C). It is also characterized by outstanding adhesion to many types of paper and board. It thus enables paper applications like cups and pots for dairy products (also frozen), wrappings for sandwiches and cereal bars, bowls and trays for sweets and snacks as well as to-go cups for hot/cold drinks and soup. After usage, food packaging made of paper coated with ecovio® 70 PS14H6 can be composted either in garden home compost or industrial composting facilities according to national legislation. The new home-compostable biopolymer supports organics recycling and helps to close the nutrient loop to achieve a circular economy.

voltapila PT

INDUSTRY 4.0

Vibro - Voltapila

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

GK Innovative Solutions
Tel. +39 337387697 - +39 3282006337
e-mail: gk.srl@libero.it
www.gksrl.com

engineering SCHEGGIA
Official Licensed Product

impianti di industriale conformemente alle leggi nazionali. Il nuovo biopolimero adatto al compostaggio domestico supporta il riciclo dei rifiuti organici e favorisce la chiusura del ciclo degli elementi nutritivi per creare un'economia circolare.

Eccellente lavorabilità con estrusione mono o multistrato senza l'uso di adesivi

Il nuovo grado adatto al compostaggio domestico mostra prestazioni migliori dei biopolimeri attualmente disponibili in commercio. Consente infatti al rivestimento degli imballaggi di carta e cartone per alimenti di ottenere ulteriori proprietà di barriera attraverso l'estrusione mono o multistrato senza l'uso di adesivi. La velocità di applicazione del rivestimento in carta è paragonabile a quella del polietilene (PE). Il materiale non mostra alcuna adesione al rullo di raffreddamento e assicura eccellenti proprietà di tenuta e di stampa. In base all'attrezzatura utilizzata e al tipo di applicazione, è inoltre possibile realizzare rivestimenti molto sottili, analoghi a quelli che si ottengono con il polietilene.

"Grazie alla certificazione per il compostaggio domestico e industriale, il nostro nuovo grado ecovio® estende il ciclo di vita degli imballaggi di carta" ha affermato Michael Bernhard Schick del reparto marketing globale di Biopolymers di BASF. "Nella società si sta assistendo a un'imponente tendenza, in alcuni casi promossa dalle normative, che favorisce il passaggio dagli imballaggi in pura plastica, intrinsecamente non adatta a numerosi alimenti, soprattutto quelli contenenti ingredienti liquidi o grassi, a quelli di carta.

Offriamo una soluzione di imballaggio resistente e allo stesso tempo sostenibile per alimenti caldi, congelati o refrigerati, che possono sopportare temperature di utilizzo da -40 a +100 °C. Combinando eccellenti prestazioni con il vantaggio ulteriore della compostabilità domestica degli imballaggi di carta, ecovio® 70 PS14H6 supporta il riciclo della frazione organica dei rifiuti".

Il nuovo biopolimero è disponibile con un contenuto biobased compreso tra il 70 e l'80 percento secondo ASTM D 6866. Questo grado completa il portafoglio ecovio® di rivestimenti in carta costituito da gradi appositamente sviluppati per il compostaggio industriale caratterizzati da proprietà diverse per soddisfare i vari mercati.

I biopolimeri di BASF supportano il riciclo della frazione organica dei rifiuti

Il biopolimero ecovio® di BASF dispone della certificazione di compostabilità conformemente agli standard come DIN EN 13432. Questo grado è una miscela di poliestere (PBAT) ecoflex® di BASF e materie prime rinnovabili. Le applicazioni tipiche di ecovio® sono i sacchetti per rifiuti organici, la pellicola trasparente, i sacchetti per frutta e verdura, nonché i teli per pacciamatura agricola e gli imballaggi per alimenti. Gli studi confermano i vantaggi di ecovio® per la produzione, l'imballaggio e la conservazione degli alimenti, oltre che per la raccolta dei rifiuti organici, grazie alla biodegradabilità certificata del materiale nel compostaggio industriale e domestico, nonché nel terreno. Questo materiale infatti consente di ridurre i rifiuti alimentari, restituire i nutrienti nel terreno attraverso maggiori quantità di compost ed evitare l'accumulo di microplastiche persistenti nei terreni agricoli. Chiudendo il ciclo degli elementi nutritivi attraverso il riciclo dei rifiuti organici, questo prodotto contribuisce a creare un'economia circolare.

La scatola campione in edizione limitata di Holmen Iggesund stimola il dialogo sugli imballaggi

Il nuovo campionario di Holmen Iggesund, Touching Tomorrow (Toccare il domani), invita i clienti

ENGLISH News Materials

Excellent processability in mono or co-extrusion without adhesives

The new home-compostable grade shows better performance than currently available biopolymers on the market. It allows coating of paper and board packaging for food applications to achieve additional barrier properties by mono or multi-layer extrusion without adhesives. The paper coating can be done with the coating line speed comparable to polyethylene (PE). The material shows no adhesion to chill roll and outstanding sealing and printing properties. It is also possible to achieve coating weights like PE depending on application and equipment so that it can also be used to manufacture very thin coatings.

"By being certified home as well as industrial compostable, our new ecovio® grade extends the end-of-life options for paper-based packaging," says Michael Bernhard Schick from global marketing Biopolymers at BASF. "There is a big trend in society, in some countries driven by legislation, to move from pure plastic to paper-based packaging, which in itself is not suitable for a lot of different foods, especially with liquid or fatty ingredients. We offer a strong and at the same time sustainable packaging solution for hot, frozen or chilled food, which can stand usage temperatures from -40 bis +100°C. ecovio® 70 PS14H6 thus combines excellent technical performance with the decisive added benefit of home-compostability for paper packaging, supporting organics recycling of food waste". The new biopolymer is available with a bio-based content between 70-80 percent of renewable resources according to ASTM D 6866. It complements the ecovio® portfolio for paper coating which consists of tailored industrially compostable grades with properties adjusted to different market needs.

BASF's biopolymers enable organics recycling

BASF's biopolymer ecovio® is certified compostable in accordance with standards such as DIN EN 13432. It is a blend of BASF's PBAT ecoflex® and renewable raw materials. Typical applications for ecovio® are organic waste bags, cling film, fruit and vegetable bags, as well as agricultural mulch films and food packaging applications. Studies show the advantages of ecovio® for production, packaging and shelf life of food as well as for the collection of food waste. These advantages are based on the material's certified biodegradability in industrial and home composting as well as in agricultural soil: food waste is reduced, nutrients are returned to the soil by means of greater volumes of compost and the accumulation of persistent microplastic in agricultural soil is avoided. This contributes to a circular economy by closing the nutrient cycle via organics recycling.

Limited-edition sample box from Holmen Iggesund sparks packaging dialogue

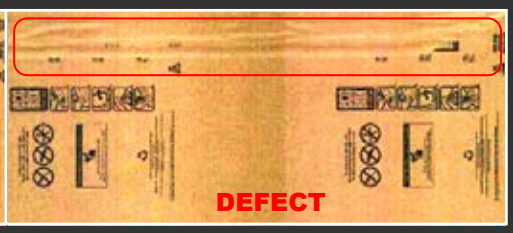
Holmen Iggesund's new sample box, Touching Tomorrow, invites customers to discover materials, techniques and designs through a portfolio featuring the works of some very

PRINTCHEK

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

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

PER SAPERNE DI PIÙ:
https://bit.ly/3DpHv1n



VALCO MELTON

Sistemi di incollaggio e controllo qualitá
Valco Melton Italy:+39 030 273 2544
italy@valcomelton.com | www.valcomelton.com

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

a scoprire materiali, tecniche e design attraverso un portfolio con le opere di alcuni fotografi ed esperti di stampa di grande talento.

La scelta del materiale di imballaggio giusto è fondamentale per i marchi, non solo per soddisfare le esigenze del loro prodotto, ma anche per soddisfare gli obiettivi ambientali. La nuova scatola di campioni di Holmen Iggesund guida e ispira i proprietari di marchi a fare la giusta selezione e li aiuta a essere parte anche del fine vita dell'imballaggio.

"Volevamo esplorare l'aspetto e le sensazioni degli imballaggi di domani e incoraggiare la discussione riunendo campioni creativi, fantastici effetti, materiali rinnovabili di alta qualità e fotografi", afferma Rebecka Almeflo Sjölund, responsabile materiali stampati di Holmen Iggesund.

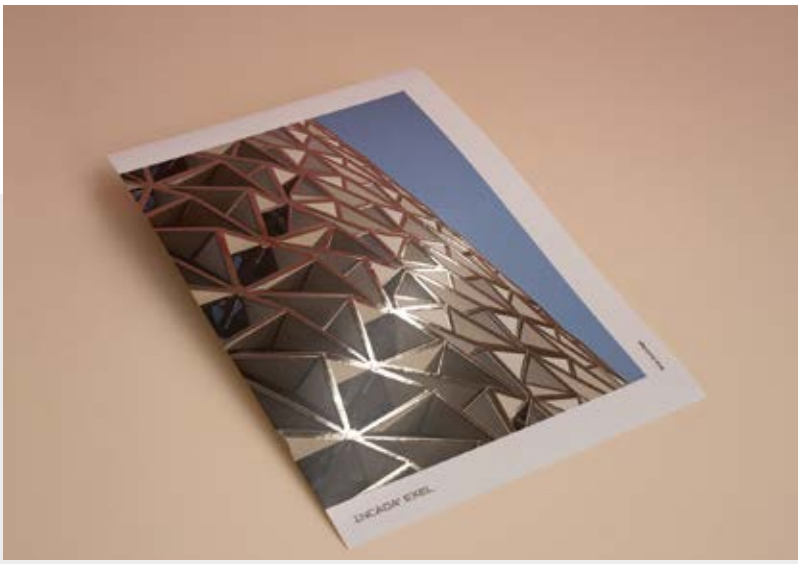
I campioni e la fotografia mostrano le possibilità con il cartone

La confezione include una raccolta di campioni stampati per ispirare e aiutare i destinatari a capire cosa possono ottenere utilizzando varie tipologie di cartoncini e tecniche di finitura. Holmen Iggesund ha invitato tre fotografi a interpretare il tema Touching Tomorrow e le loro immagini sono state stampate sulle gamme di prodotti in cartone Invercote, Incada e Inverform di Holmen Iggesund. Collaborando con esperti di stampa di prim'ordine, hanno testato una varietà di effetti speciali, tra cui goffratura, debossing, microforatura, lamine e vernici.

L'artista visivo e fotografo Daniel Serva interpreta il suo surrealismo sull'iconico cartone premium Invercote, mentre il britannico Nick Guttridge, che fotografa l'architettura in tutto il mondo, condivide i risultati su Incada, ed Ellis Parrinder, uno dei principali fotografi di alimenti, ci fa vedere i cibi attraverso le sue immagini audaci su Inverform.

"Quello che voglio fare è re-immaginare, creare immagini surreali con idee astratte che rappresentino soluzioni reali e aprire la mente dello spettatore a nuove possibilità", afferma Daniel Serva, specializzato nella elaborazione digitale.

Touching Tomorrow sostituisce anche i precedenti cataloghi stampati di Holmen Iggesund.



ENGLISH *News Materials*

talented photographers and printing experts.

Choosing the right packaging material is crucial for brands, not only to cater for the demands of their product, but to meet environmental targets as well. Holmen Iggesund's new sample box guides and inspires brand owners in making the right selection and helps them to be a part of what's next in packaging.

"We wanted to explore how the packaging of tomorrow might look and feel, and encourage discussion by bringing together creative samples, cool effects, premium renewable materials and photographers," says Rebecka Almeflo Sjölund, printed material manager at Holmen Iggesund.

Samples and photography showcase the possibilities with paperboard

The box includes a portfolio of printed samples to spark ideas and help recipients understand what they can achieve by using a variety of paperboards and finishing techniques. Holmen Iggesund invited three photographers to interpret the Touching Tomorrow theme and their images have been printed on Holmen Iggesund's Invercote, Incada and Inverform paperboard product families. Teaming up with top-notch printing experts, they've tested a variety of special effects including embossing, debossing, micro drilling, foils and varnishes.

Visual artist and photographer Daniel Serva interprets his surrealism on iconic premium paperboard Invercote, while UK-based Nick Guttridge, who photographs architecture throughout the world, shares the results on Incada, and Ellis Parrinder, a leading food photographer, visualises food through his bold images on Inverform.

"What I want is to reimagine, to create surreal images with abstract ideas that represent real solutions, and to open the mind of the viewer to new possibilities," says Daniel Serva, who specialises in digital manipulation.

Touching Tomorrow also replaces Holmen Iggesund's previous printed catalogues.

D.T.O. snc

SINCE 1969

TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE

WIRE-DRAWS - ROLLED SECTIONS ROD-DERIVED AND SIMILAR GOODS FOR BOX-FACTORIES AND BOOK-BINDERIES

LASTRINA ZINCATA PER SCATOLIFICI

BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES

- Bobina da Kg. 6,5 - 12 - 70
  La lastrina viene fornita in misura su specifica richiesta della Clientela.
- *Coil Kg. 6,5 - 12 - 70*
  The size of the bright-plate is supplied according to the customer's request.

FILI LUCIDI E ZINCATI PER LEGATORIE

ZINC-PLATED AND BRIGHT WIRES FOR BOOK-BINDERIES

- Bobina da Kg. 2 - 15
  I fili tondi per legatoria vengono prodotti nelle seguenti misure: 18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.
  I fili piatti nelle seguenti misure: I - II - III - IV - V. La ditta produce anche un filo piatto 5 "C".
- *Coil Kg. 2 - 15*
  The round-wires for book-binderies are produced in the following sizes: 18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.
  The plate-wires are produced in the following sizes: I - II - III - IV - V. The company produces also a plate-wire 5 "C".

Svolgifilo per bobina Kg 15.
Unrollerwire for coil Kg 15.

TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE

DRAWN AND ROLLED SECTIONS ROD WIRES SPIN-OFF AND SIMILAR FOR BOX-FACTORIES AND BOOKBINDINDERIES

GEZOGEN - GEWALZT WALZDRAHT UND VERWANDTE DERIVATE FÜR SCHACHTELFRABIKEN UND BUCHBINDEREIEN

TIGE DE FIL TREFILÉ ET LAMINÉ, DERIVÉS CONNEXES POUR FABRIQUES DE BOÎTES ET ATELIERS DE RELIURE

TRAFILADOS - LAMINADOS FIO-MAQUINA E DERIVADOS RELACIONADOS PARA FÁBRICA DE CAIXAS E ENCUADERNADORAS

D.T.O. snc
22050 **PESCATE** - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097
www.dtosnc.it - dto.snc@tiscali.it

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva: Cod. Univoco FE:

Indirizzo:

Città: Provincia: CAP: Stato:

Sito internet: e-mail:

Tel: Fax:

Abbonamento annuale per una rivista:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA
■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italia € 70,00 - Estero € 150,00

■ **Bonifico bancario intestato a:**
CIESSEGI EDITRICE SNC
CREDITO VALTELLINESE ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

Compilare e spedire via mail a: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

Internationa 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 I 05216 33711 000000002214

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € .....
made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Fulfill and send by e-mail to: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE

ABSOLUTE	31
ASAHI	77
ATIF	4
B+B INTERNATIONAL	45
BAHMÜLLER	51
BAUMER	99
BETSOFT	37
BFT CARBON	23
BOBST	5
CAMPORESE	95
CITO	7
COLORGRAF	94
CORRPARTNERS	53
DEPUR PADANA ACQUE	I cop.
DTO	111
DURST	15
ERO	74
ESAGRAFICA	93
F-SERVICE	13
FOSSALUZZA	65
FRIESE	103
GAMA	101
GK	25,41,63,71,79,97,107
GÖPFERT	59
HEIDELBERG	27
KBA CELMACCH	IV cop.
KOLBUS	9
I&C	75
IN2FLEXO	103
IPINKS	109
IRAC	81
I-TECH	65
J.S. MACHINE	II copertina,1
LOGICS SISTEMI	3
MACARBOX	47
MITO	Anta copertina
NEW AERODINAMICA	43
OPPLIGER	19
PARA	17
PENTATECH	49
PRAXAIR	61
ROBATECH	35
ROSSELLI	87
ROTALASER	105
RTS	55
SELECTRA	89
SIMONAZZI	83
SIPACK	21
SIRIO	III copertina
SVECOM	39,91
TCY	67
TECO	85
TECNORULLI	29
TONCART	11
ULMEX	69
VALCO	109
VEGA	33
Z DUE	57
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	73

SOLUZIONI INTEGRATE PER IL SETTORE CARTARIO

SIMPAC PANTHERA PAPER NEXT GENERATION

LE NOVITÀ 2023

- NUOVE VERSIONI FRUIBILI VIA BROWSER, HTML.5 RESPONSIVE
- OTTIMIZZAZIONE DEL WORKFLOW COMMERCIALE, PRODUTTIVO E LOGISTICO
- DEMATERIALIZZAZIONE INTERFACCE CON TUTTI I SISTEMI DI CAMPO
- GESTIONE MULTISTABILIMENTO
- OTTIMIZZAZIONE DELLE SPEDIZIONI ATTRAVERSO LA SIMULAZIONE DEI CARICHI E DEI PERCORSI DEGLI AUTOMEZZI

30 ANNI NEL SETTORE CON SOLUZIONI SOFTWARE SPECIALIZZATE

SCOPRI DI PIÙ

SISTHEMA
a vargroup company

WWW.SISTHEMASPA.IT

KOENIG & BAUER | CELMACCH

The best of two worlds

We team up for your success!

Koenig & Bauer Celmacch's expertise with converters have enabled us to develop machines for you with the highest technological standards in the industry. This supports maximum reliability, quality and flexibility.

Our range of products meet different investment strategies and productivity requirements, ranging from entry-level models to machines that are equipped with the highest levels of automation, sophistication and the highest throughput.

Contact us for information on how you can become the next success story.

luca.celotti@koenig-bauer-celmacch.com

we're on it.