

NULLA SI CREA,  
NULLA SI DISTRUGGE,  
TUTTO SI TRASFORMA

# ROVECO

YOUR FLEXO PREPRESS SPECIALIST SINCE 1964

2024



Digital Flex

Nuova Roveco Group  
Impianto Stampa per Flessografia



Digital Flex s.r.l.

Nuova Roveco Group



Nuova Roveco  
Group



Nuova Roveco s.r.l.

www.nuovaroveco.it



Nuova Roveco srl

NUOVA  
ROVECO

1964



Visita il nostro sito!

  
**Uteco**  
JOIN THE FLEX-CONVERTING

# ONYX

Setting the pace for

La macchina flessografica  
medie e lunghe tirature



Uteco

JOIN THE FLEX-CONVERTING

ONYXRACE



RACE

sustainable printing.

---

a tamburo centrale per  
, più robusta di sempre!



Prestampa d'impatto,  
riducendo l'impatto.



Ci impegnamo attivamente nel rispetto dell'ambiente utilizzando lastre flessografiche con sviluppo ad acqua, che garantiscono una produzione sostenibile senza comprometterne la qualità. Un approccio che combina eccellenza produttiva e tutela ambientale.



Richiedi info: [support@mavigrafica.it](mailto:support@mavigrafica.it)

**Sedi operative:**

**Fisciano (SA)**

84084 - Via Consortile 40  
Tel. 089 8283233 - Fax 089 821660

**Pioltello (MI)**

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

**Campi Bisenzio (FI)**

50013 Via F. Brunelleschi 2B  
Tel. 055 4652113

# Più connessi, più forti.

Da oggi la filiera del converting può contare su una presenza di Bimec ancora più capillare.

**BIMEC**  
experienced engineering, innovative design.



Ti aspettiamo:  
Padiglione 11 - Stand F51

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

Un **portfolio** ancora più ampio di prodotti e servizi end-to-end.

Un **servizio** migliorato per raggiungervi in maniera più capillare e tempestiva.

Tutti i **canali di vendita** potenziati.

Grazie anche alla nuova e importante partnership siglata tra BIMEC e UTECO, oggi sceglierci significa affidarsi ad un alleato presente in tutto il mondo.



4

- 4** Operazione rebranding e riassetto societario per Digital Flex, ora ROVECO  
**5** Rebranding operation and corporate reorganization for Digital Flex, now ROVECO



20

- 8** Flexo Day 2023: Milano abbraccia l'industria flessografica e del packaging per un altro straordinario successo targato Atif  
**10** Flexo Day 2023: Milan embraces the flexographic and packaging industry for another extraordinary success by Atif  
**20** Lastre DuPont: la qualità premiata al BestInFlexo 2023 con ben otto aziende di pre stampa sul podio  
**22** DuPont plates: the quality was rewarded at BestInFlexo 2023 with eight prepress companies on the podium



30

- 30** ICR: nuovo impianto laser per l'incisione diretta dei cilindri rotocalco  
**32** ICR: new laser equipment for direct engraving of gravure cylinders  
**36** Bobst Italia presenta le potenzialità delle sue tecnologie rotocalco per la produzione di imballaggi flessibili  
**37** Bobst Italia presents the potential of its gravure technologies to produce flexible packaging  
**40** Riflessioni e prospettive per l'industria delle etichette autoadesive  
**42** Reflections and perspectives for self-adhesive label industry



36

- 44** News Tecnologie  
News Technologies  
**56** Markplate®, il rivoluzionario sistema brevettato per la marcatura delle lastre flexo è ora pronto per i test dagli stampatori  
**57** Markplate®, the revolutionary patented system for marking flexo plates is now ready for testing by printers  
**60** Comunicare il vino nel modo migliore  
**62** Communicate wine in the best way  
**66** Sostenibilità, qualità e sicurezza: questo è COIM, azienda multinazionale italiana, specializzata in prodotti chimici per imballaggio flessibile  
**68** Sustainability, quality and safety: this is COIM, an Italian multinational company, producer of chemical specialties for flexible packaging

- 78** News Dall'Industria  
News from industry

- 84** Seconda edizione di Habitat focalizzato sugli imballaggi  
**86** Second edition of Habitat focused on packaging

- 88** Novamont: una Benefit Company, certificata B-corp, che fa sul serio, andando ben oltre il profitto dell'oggi, garantendo trasparenza e valore  
**90** Novamont: a Benefit Company, certified B-corp, that is really serious about, going well beyond today's profit, guaranteeing transparency and value

- 96** Indice inserzionisti  
Advertiser table



56

CONVERTER TV [www.youtube.com/converterwebtv](http://www.youtube.com/converterwebtv)  
[www.linkedin.com/company/converter-italy/](http://www.linkedin.com/company/converter-italy/)  
[www.instagram.com/converter\\_italy](http://www.instagram.com/converter_italy)  
[issuu.com/converteritaly](http://issuu.com/converteritaly)  
[www.facebook.com/converter.italy/](http://www.facebook.com/converter.italy/)  
[@ConverterFlexo](https://twitter.com/ConverterFlexo)

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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



# solutions solventless & combi



Duplex SL 450

Super Simplex SL

Super Combi 5000

LINEAR Duplex Configuration

**Connected Powerful Smart Safe**

# Operazione rebranding e riassetto societario per Digital Flex, ora ROVECO

NEL SUO SESSANTESIMO ANNO DI ATTIVITÀ, DIGITAL FLEX – NUOVA ROVECO GROUP, DOPO UN RIASSETTO SOCIETARIO, PORTA A TERMINE UN'OPERAZIONE DI REBRANDING, E DA QUEST'ANNO OPERERÀ SUL MERCATO CON IL NUOVO BRAND ROVECO, GIUSTO MIX FRA TRADIZIONE E INNOVAZIONE...

# ROVECO

YOUR FLEXO PREPRESS SPECIALIST SINCE 1964

**V**e ne sarete senz'altro accorti prendendo in mano questo primo numero di Converter-Flessibili-Carta-Cartone del 2024, con la nuova immagine ROVECO in copertina per comunicare al mercato il brand che d'ora in avanti distinguerà lo storico service flessografico italiano.

Questo cambiamento si inserisce in un più ampio pro-

getto di riorganizzazione societaria e operativa iniziato quasi due anni fa allo scopo di migliorare la competitività del gruppo, ottimizzare le relazioni con il sistema bancario/finanziario, essere pronti a cogliere ogni utile opportunità di aggregazione industriale. Le tre aziende operative ossia la Digital Flex, specializzata in produzione di cliché e sleeve per stampa flexo, la Nuova Roveco, lo storico brand da cui tutto partì nel 1964 e che fungeva da immobiliare e finanziaria del gruppo, e l'azienda di servizi Futurflexo, sono state fuse in un'unica realtà societaria. Nello stesso periodo è uscito dalla compagine sociale uno dei soci storici e oggi la proprietà è detenuta dalle famiglie Vergnano e Ripamonti, i cui esponenti della nuova generazione sono solidalmente al comando, attraverso la capogruppo Roveco Holding.

“Da un confronto con il mercato ci siamo resi conto che, nonostante l'anima operativa del nostro gruppo fosse dagli anni novanta Digital Flex, eravamo e siamo ancora identificati con il nostro storico brand Nuova Roveco”, racconta Andrea Vergnano Senior Executive vice President di ROVECO – “l'episodio decisivo che ci ha portato a riflettere su come venivamo percepiti è stato a una serata di premiazioni di aziende del nostro territorio,



Da sinistra Marzia Ripamonti, Andrea e Barbara Vergnano



il BTOB Awards 2023, dove erano presenti tra le tante anche alcune società del nostro settore, e al momento di congratularmi per i riconoscimenti ottenuti, presentandomi come Digital Flex ho avuto la sensazione di non essere quasi riconosciuti, ma al solo pronunciare il nome Nuova Roveco ecco la conferma a tutti i nostri dubbi: era arrivato il momento di fare chiarezza e rivedere struttura, organizzazione e brand”, dice ancora Andrea Vergnano. Il gruppo si è fatto assistere nella definizione e attuazione del proprio progetto strategico di riorganizzazione dai partners di Nexta e dello Studio legale De Filippo Pulci. Il progetto di rebranding è seguito dalla Hubnet Communication che gestisce la comunicazione dell’azienda da oltre un anno.

“Senza nessuna presunzione, ma dalle opinioni che ci

restituiscono i clienti e visto il percorso compiuto fino a oggi, la nostra azienda rappresenta la storia della prestampa flessografica in Italia e con il nuovo brand ROVECO vogliamo lanciare un messaggio di continuità al mercato, nel segno della nostra storia e tradizione, ma rivolto al futuro. La tecnologia negli ultimi 20 anni ha compiuto progressi enormi, permettendo a molte aziende di crescere, riteniamo però che un background di competenze acquisito in sessant’anni di storia, abbia un valore inestimabile e rappresenti la nostra forza oggi sul mercato. Con gli strumenti a disposizione delle aziende produrre un lavoro standard di qualità non è poi così difficile, ma è quando entrano in gioco le diverse variabili della flexo che si vede la differenza e tutto questo il mercato ce lo riconosce”, aggiunge Vergnano.

## UNA NUOVA LINEA AUTOMATICA DI INCISIONE DELLE LASTRE

Nonostante le previsioni degli analisti che non lasciano intravedere speranze di crescita per questo 2024, ROVECO ha confermato l’investimento annunciato lo scorso mese di novembre che ha visto l’installazione proprio nelle scorse settimane di una nuova linea automatica Vianord per l’incisione delle lastre. La nuova linea è stata acquistata dal rivenditore italiano di Vianord, Simonazzi, con il quale

## ENGLISH Version

### Rebranding operation and corporate reorganization for Digital Flex, now ROVECO

IN ITS SIXTIETH YEAR OF ACTIVITY, DIGITAL FLEX – NUOVA ROVECO GROUP, AFTER A CORPORATE REORGANIZATION, COMPLETES A REBRANDING OPERATION, AND FROM THIS YEAR WILL OPERATE ON THE MARKET WITH THE NEW ROVECO BRAND, THE RIGHT MIX BETWEEN TRADITION AND INNOVATION

**Y**ou will undoubtedly have noticed this when you picked up this first issue of Converter-Flessibili-Carta-Cartone of 2024, with the new ROVECO image on the cover to communicate to the market the brand that from now on will distinguish the historic Italian flexographic prepress service. This change is part of a broader corporate and operational reorganization project that began almost two years ago with the aim of improving the group’s competitiveness, optimizing relations with the banking/financial

system, and being ready to seize any useful opportunity for industrial aggregation. The three operating companies, namely Digital Flex, specialized in the production of clichés and sleeves for flexo printing, Nuova Roveco, the historic brand from which it all started in 1964 and which acted as the group’s real estate and financial company, and the services company Futurflexo, were merged into a single company. In the same period, one of the historic partners left the corporate structure and today the property is held by Vergnano and Ripamonti fami-

lies, whose representatives of the new generation are jointly in charge, through the parent company Roveco Holding. “From a comparison with the market we realized that, although the operational soul of our group had been Digital Flex since the nineties, we were and are still

identified with our historic Nuova Roveco brand”, says Andrea Vergnano Senior Executive Vice President of ROVECO, “the decisive episode that led us to reflect on how we were perceived was at an evening of awards ceremonies for companies in our area, the BTOB Awards 2023, where



## ROVECO: TRADIZIONE E INNOVAZIONE

ROVECO rafforza così la partnership, ampliandola dai materiali alle tecnologie e soprattutto al service, un aspetto fondamentale e decisivo per la scelta finale.

“La nostra filosofia è da sempre stata quella di perseguire l’innovazione, anche attraverso importanti investimenti, indipendentemente dalle condizioni più o meno positive

del mercato. Ci piace anche inserire tecnologie in grado di stuzzicare la curiosità dei nostri clienti, come abbiamo fatto proprio durante l’open house dello scorso fine ottobre presentando Markplate e Reflex, soluzioni che possono aiutare a servire meglio un mercato sempre attento all’aspetto innovativo”, conclude Andrea Vergnano. ■

Da sinistra:  
Andrea Vergnano,  
Giordano Brivio,  
Barbara Vergnano,  
Federico Pauli e  
Marzia Ripamonti



among many others some companies in our sector were present, and when it was time to congratulate for the recognition obtained, introducing myself as Digital Flex, I had the feeling of almost not being recognized, but just by pronouncing the name Nuova Roveco, all our doubts were confirmed: the time had come to clarify things and review structure, organization and brand”, adds Andrea Vergnano.

The group was assisted in the definition and implementation of its strategic reorganization project by the partners of Nexta and De Filippo Pulci law firm. The rebranding project is followed by Hubnet Communication which has managed the company’s communication for over a year.

“Without any presumption, but from the opinions that customers give us and given the path taken to date, our company represents the history of flexographic prepress in Italy and with the new ROVECO brand we want to send a message of continuity to the market, in the name of our history and tradition, but aimed at the future.

Technology has made enormous progress in the last 20 years, allowing many companies to grow, but we believe that a background of skills acquired over sixty years of history is invaluable and represents our strength on the market today. With the tools available to companies, producing standard quality work is not that difficult, but it is when the different variables of flexo come into play that you see the difference and the market recognizes all this”, adds Vergnano.

### A NEW AUTOMATIC PLATE ENGRAVING LINE

Despite analysts’ forecasts which do not reveal any hope of growth for 2024, ROVECO has confirmed the investment announced last November: the installation in recent weeks of a new Vianord automatic line for plate engraving.

The new line was purchased by Vianord’s Italian retailer, Simonazzi, with whom ROVECO strengthens the partnership, expanding it from materials to technologies and

above all to service, a fundamental and decisive aspect for the final choice.

“Our philosophy has always been to pursue innovation, also through important investments, regardless of the more or less positive market conditions. We also like to include technologies capable of arousing

the curiosity of our customers, as we did during the open house at the end of October last year by presenting Markplate and Reflex, solutions that can help to serve better a market that is always attentive to the innovative aspect”, concludes Andrea Vergnano.





# Perforation



# PACKMASTER LINE

Laser Systems for  
Flexible Packaging

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

# Flexo Day 2023: Milano abbraccia l'industria flessografica e del packaging per un altro straordinario successo targato Atif

IL FLEXO DAY 2023 È SBARCATO A MILANO, DOPO LE ULTIME EDIZIONI BOLOGNESI, CONFERMANDOSI L'EVENTO DELL'ANNO PER L'INDUSTRIA FLESSOGRAFICA. IL CONVEGNO ANNUALE DI ATIF, GIUNTO ALLA SEDICESIMA EDIZIONE HA RIUNITO POCO PIÙ DI 500 PERSONE CHE HANNO FATTO DA CORNICE A DUE MOMENTI DI APPROFONDIMENTO, MA ANCHE ALLA SERATA DI GALA PER LA NONA EDIZIONE DEI BESTINFLEXO, IL CONCORSO CHE PREMIA L'ECCELLENZA E LA QUALITÀ NEL PROCESSO DI PRESTAMPA E STAMPA FLESSOGRAFICA

**L**a prima parte del Convegno con argomenti di scenario è stata moderato da **Armando Garosci**, Direttore di Largo Consumo. **Marco Gambardella** Presidente di Atif, al suo ultimo Flexo Day da Presidente in apertura lavori ha espresso solidale vicinanza ai colleghi imprenditori della Toscana recentemente colpiti dall'alluvione.

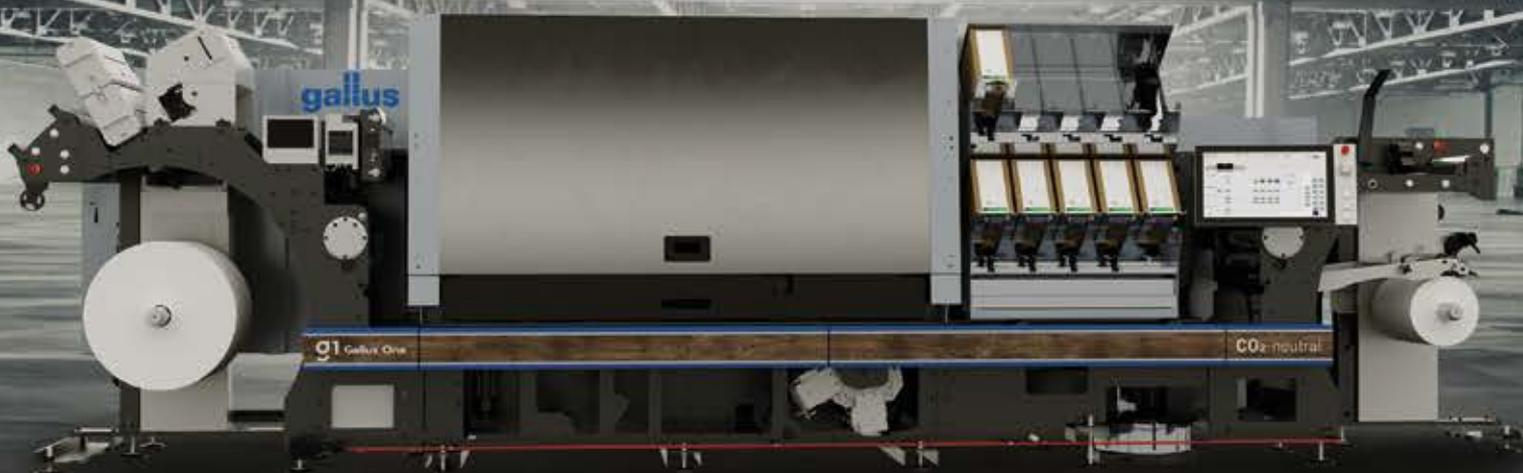
### **SCENARI 2024, CONTROLLO QUALITÀ DELLE MACCHINE DA STAMPA E TAVOLA ROTONDA SUL REGOLAMENTO UE SUGLI IMBALLAGGI**

Fabio Papa, Direttore Scientifico di I-AER Institute of Applied Economic Research, molto apprezzato nel



# The Power of One

New all-in-One solution for an efficient  
and profitable label production



## FLEXO DAY - BESTINFLEXO 2023



**Marco Gambardella**  
Presidente di Atif

suo intervento lo scorso anno sempre al Flexo Day, è stato chiamato per dare un quadro sui futuri scenari e le opportunità per le PMI per il 2024, un anno che almeno per i primi mesi sarà in linea con un 2023 poco brillante dopo il biennio 2021-2022 estremamente frizzante. Solo verso il fine 2024, con un'inflazione in calo e una conseguente, sperata, riduzione dei tassi di interesse, l'economia potrebbe riprendersi.

Unico argomento tecnico del pomeriggio quello presentato da **Kristof Lobeau** che per conto di **FTA Europe** ha presentato la Test Form Europea, un progetto sviluppato per controllare la qualità delle macchine da stampa flexo.

Tavola rotonda per fare il punto della situazione sul Regolamento UE dedicati a imballaggi e rifiuti da imballaggio alla presenza di **Gianluca Castellini**, Vice Presidente GIFCO, **Alberto Palaveri**, Presidente GIFLEX e **Maurizio d'Adda**, Direttore Generale ASSOGRAFICI. Unanime l'appello affinché non si guardi solo al riuso bensì venga valorizzata l'esperienza del sistema Italia, virtuoso a livello globale per quanto riguarda il riciclo. Fondamentale infine per valutare l'impatto delle soluzioni di packaging, indipendentemente dal materiale, lo studio della LCA.

A chiudere la prima parte del Flexo Day l'interessante

intervista a **Pierluigi Gava** CEO di **Cartotecnica Postumia**, storica azienda della provincia padovana, sul mercato da oltre 50 anni, specializzata nella produzione di imballaggi flessibili in carta per l'industria alimentare e shopping bag sempre in carta per retail, che ha intrapreso il percorso per trasformarsi in società benefit, con un'attenzione al valore di tutti gli stakeholder del processo, quindi anche i lavoratori dell'azienda e il territorio in cui si opera.



**A destra Pierluigi Gava** CEO di **Cartotecnica Postumia**  
intervistato da **Armando Garosci** Direttore di **Largo Consumo**

### ENGLISH Version

## Flexo Day 2023: Milan embraces the flexographic and packaging industry for another extraordinary success by Atif

FLEXO DAY 2023 HAS LANDED IN MILAN, AFTER THE LAST EDITIONS IN BOLOGNA, CONFIRMING ITSELF AS THE EVENT OF THE YEAR FOR THE FLEXOGRAPHY INDUSTRY. THE ATIF ANNUAL CONFERENCE, NOW IN ITS SIXTEENTH EDITION, BROUGHT TOGETHER JUST OVER 500 PEOPLE WHO PROVIDED THE BACKDROP FOR TWO MOMENTS OF IN-DEPTH ANALYSIS, BUT ALSO FOR THE GALA EVENING FOR THE NINTH EDITION OF BESTINFLEXO, THE COMPETITION THAT REWARDS EXCELLENCE AND QUALITY IN THE FLEXOGRAPHIC PREPRESS AND PRINTING PROCESS.

**T**he first part of the conference with scenario topics was moderated by **Armando Garosci**, Director of **Largo Consumo**. **Marco Gambardella**, president of **Atif**, at his last Flexo Day as president at the opening of the meeting expressed solidarity with his fellow entrepreneurs from Tuscany recently affected by the flood.

**2024 SCENARIOS, QUALITY CONTROL OF PRINTING MACHINES AND ROUND TABLE ABOUT EU PACKAGING REGULATION**

**Fabio Papa**, Scientific Director of **I-AER Institute of Applied Economic Research**, much appreciated in his speech last year at Flexo Day, was called to give an overview of the future scenarios and opportunities for

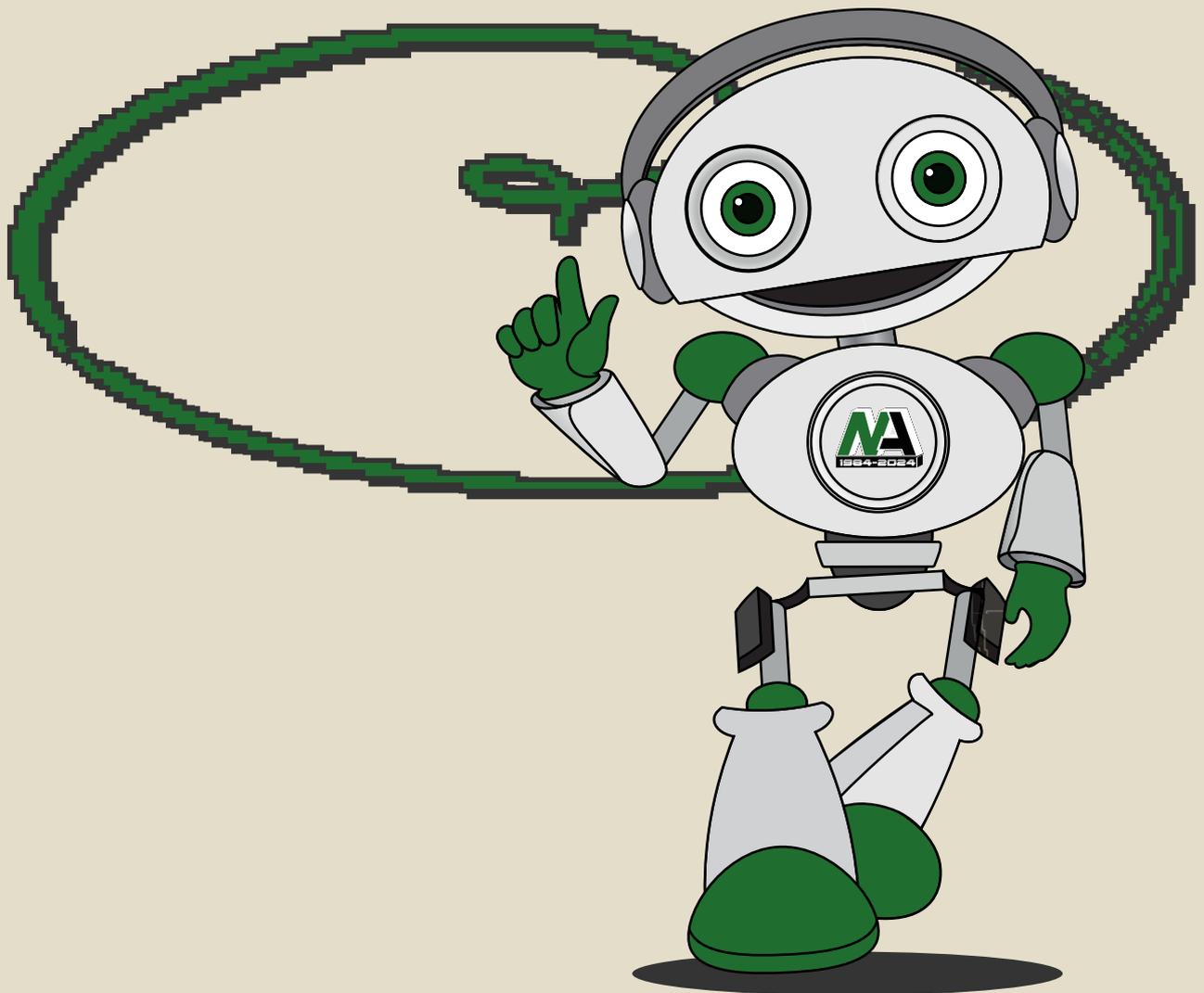
SMEs for 2024, a year which at least for the first few months will be in line with a lackluster 2023 after the extremely lively two-year period 2021-2022. Only towards

the end of 2024, with decreasing inflation and a consequent, very desired, reduction in interest rates, economy could recover. The only technical topic of the afternoon was





# C'È ARIA DI TECNOLOGIA



## STRUMENTI PER CONTROLLARE LA QUALITÀ, GAMUT ESTESO, INCHIOSTRI ALL'ACQUA E PRESENTAZIONI DEGLI SPONSOR NELLA SECONDA GIORNATA DI INTERVENTI

La seconda giornata di lavori per il Flexo Day 2023 è stata caratterizzata da un focus decisamente più tecnico rispetto alla prima parte, moderata anche quest'anno da **Chiara Bezzi di Rassegna dell'Imballaggio** e aperta dall'intervento del **Presidente di Atif - Associazione Tecnica Italiana per la Flessografia Marco Gambardella** che ha presentato i dati economici del settore grafico cartotecnico trasformatore del 1 semestre 2023: produzione in calo del 10,4% e un fatturato in calo dello 0,6%. Per quanto riguarda i vari comparti si segnala il calo del cartone ondulato (-10,9%), dei sacchi (-16,8%), degli imballaggi flessibili (-5,5%), degli astucci pieghevoli (-4%). In calo anche la produzione cartotecnica. Per quanto riguarda la produzione industriale in calo del -2,7%, cioè peggiore sia del PIL che dei consumi, si segnalano l'alimentare-bevande in calo del -1,5% mentre decisamente meglio il farmaceutico (+10%) e cosmesi-profumeria (+8%). Le esportazioni del settore crescono in termini di valore



Da sinistra Stefano d'Andrea e Kai Lankinen di FTA Europe

del +2,5% ma in calo del 13,5% in termini quantitativi. Per conto del comitato tecnico di ATIF, **Mauro Lussignoli** è entrato subito nel vivo dei lavori con un intervento dedicato ai controlli strumentali per ottenere e mantenere la qualità costante, con risultati ripetibili nei vari passaggi della produzione partendo dal reparto grafico, passando alla pre stampa per concludere in sala stampa. A seguire **Kai Lankinen e Stefano d'Andrea per conto di FTA Europe** hanno provato a dare dei consigli pratici

presented by **Kristof Lobeau** who on behalf of **FTA Europe** presented the European Test Form, a project developed to check the quality of flexo printing machines.

Round table to take stock of the situation on the EU Regulation dedicated to packaging and packaging waste with **Gianluca Castellini**, vice president of **GIFCO**, **Alberto Palaveri**, president of **GIFLEX** and **Maurizio d'Adda**, General Director of **ASSOGRAFICI**. The appeal is unanimous to not only look at reuse but to valorize the experience of the Italian system, which is virtuous on a global level with regards to recycling. Finally, the study of **LCA** is fundamental for evaluating the impact of packaging solutions, regardless of the material.

Closing the first part of Flexo Day the interesting interview with **Pierluigi Gava**, CEO of **Cartotecnica Postumia**, a historic company in the province of Padua, on the market for over 50 years, specialized in the production of flexible paper packaging for the food industry and paper shopping bags for retail, which has undertaken the path

to transform itself into a benefit company, with attention to the value of all the stakeholders in the process, therefore also the company's workers and the territory in which it operates.

### TOOLS TO CONTROL QUALITY, EXTENDED GAMUT, WATER-BASED INKS AND SPONSOR PRESENTATIONS ON THE SECOND DAY OF SPEECHES

The second day of work for Flexo Day 2023 has been characterized by a decidedly more technical focus than the first part, moderated again this year by **Chiara Bezzi, Rassegna dell'Imballaggio** and opened by the speech of **president of Atif - Italian Technical Association for Flexography Marco Gambardella** who presented the economic data of the converting and converting graphics sector for the first half of 2023: production down by 10.4% and turnover down by 0.6%. As regards the various sectors, we note the decline in corrugated cardboard (-10.9%), bags (-16.8%), flexible packaging (-5.5%), folding cartons (-4%).



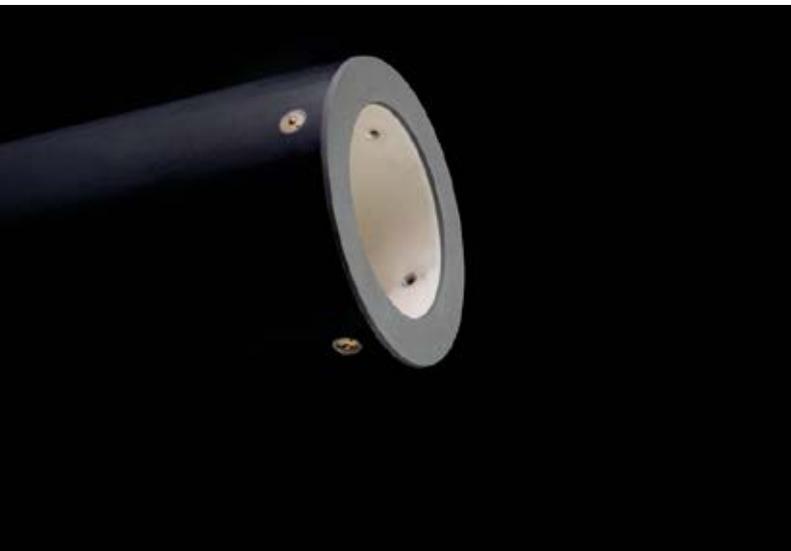
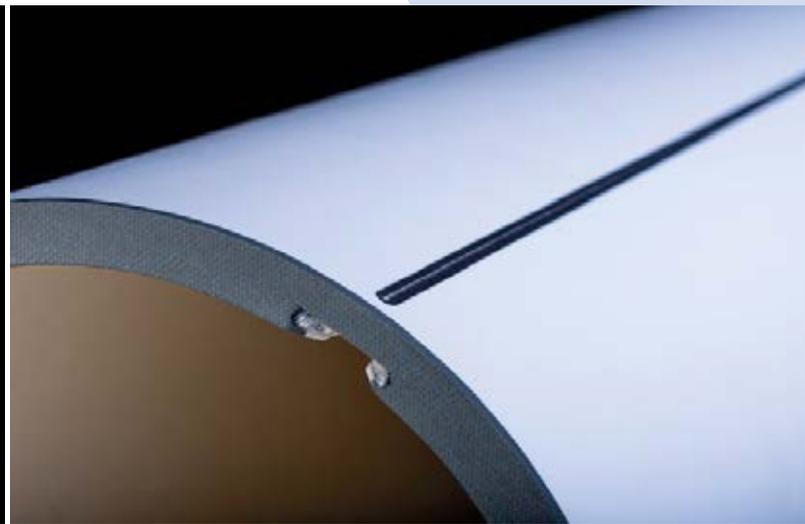
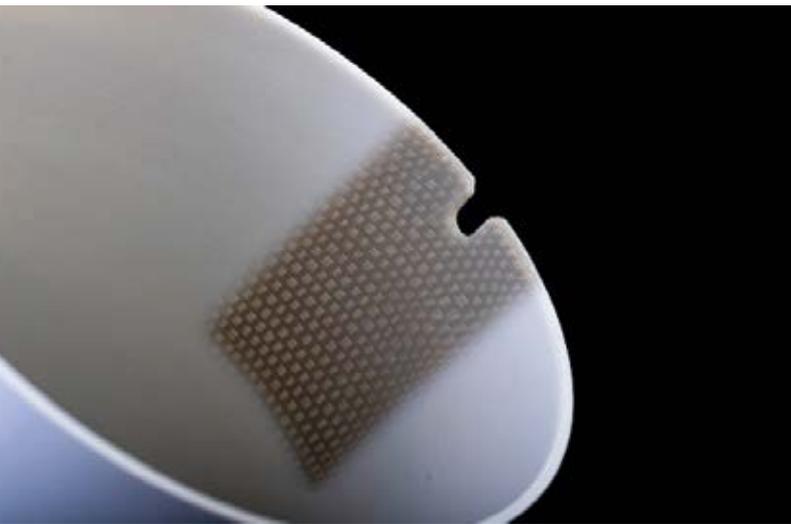
Paper production is also decreasing. As regards industrial production, which fell by -2.7%, i.e. worse than both GDP and consumption, food and beverages fell by -1.5%, while pharmaceuticals were decidedly better (+10%) and cosmetics-perfumery (+8%). The sector's exports grew in value terms by +2.5% but fell by 13.5% in quantitative terms. On behalf of the ATIF technical committee, **Mauro Lussignoli** immediately entered the heart of the conference day with an

intervention dedicated to instrumental checks to obtain and maintain constant quality, with repeatable results in the various stages of production starting from graphic department, moving on to prepress to conclude in the press room. Following this, **Kai Lankinen and Stefano d'Andrea on behalf of FTA Europe** tried to give practical advice for using the ECG or Extended Color Gamut which involves the use of printing machines with fixed color palette CMYK+Orange, Green and Violet



SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO

Axcyl



Quando è il momento di scegliere una soluzione resistente e produttiva, pensa a... **Axcyl** la Manica sottile, stabile e duratura

Caratteristiche e benefici:

1. Struttura di ultima generazione con tecnologia all'avanguardia per risultati di stampa costanti
2. Capacità di ammortizzare e quindi di ridurre le battute in stampa grazie alla struttura a nido d'ape
3. Progettato per durare a lungo.
4. Semplice e rapida preparazione e installazione sulla macchina da stampa.

HIGH PERFORMANCE QUALITY TECHNOLOGY



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





**Alessandro Somaini dell'IIS Da Vinci Ripamonti – Como ha ricevuto il Premio BestStudentInFlexo 2023**

per utilizzare l'ECG ovvero Extended Color Gamut che prevede l'impiego di macchine da stampa con palette di colori fissi CMYK+Arancione, verde e viola, che garantiscono una gamma tonale più estesa. Un consiglio utile e valido comunque per tutti i lavori? Pensare e progettare fin dall'impostazione grafica iniziale un lavoro in ECG, solo così si potranno ottenere risultati eccezionali come quelli mostrati sul palco durante la presentazione; è stato possibile stampare in ECG e con una qualità eccellente un lavoro originariamente previsto con ben 47 Pantoni.

**Alessandro Somaini dell'IIS Da Vinci Ripamonti –**

**Como** è il giovane che ha ricevuto il Premio BestStudentInFlexo 2023, promosso da ATIF, con il patrocinio di ENIP-GCT e con il supporto di I&C-Gama.

Spazio inoltre anche agli interventi dei 3 platinum sponsor di questa edizione:

**Z DUE con l'intervento di Nicola Sandrolini e Giorgio Cattani** sull'innovazione che l'azienda di prestampa modenese sta portando avanti da ormai tre anni, che prevede l'utilizzo di algoritmi speciali per la produzione di lastre sia per la stampa flexo di imballaggi flessibili che su cartone ondulato, in grado di aiutare gli stampatori a migliorare le prestazioni delle proprie macchine, ottenendo risultati qualitativi paragonabili a stampa off-set e rotocalco.

**Mattia Carpinetti di UTECO** ha presentato la vision del gruppo veronese in ottica ESG (Environment, Social, Governance), non prima però di aver ricordato il recente accordo con Bimec, costruttore italiano di taglierine riboninatrici, con il quale è stata avviata una nuova alleanza strategica per il settore converting, completando così il panel di aziende composto oltre a Uteco anche da Vision, GAP e ora BIMEC per proporre soluzioni end-to-end nel settore dell'imballaggio flessibile dalla produzione del film fino alla trasformazione finale.

Uteco ha sviluppato un ESG Tool per simulare i consumi



which guarantee a wider tonal range. Is this advice useful and valid for all jobs? Thinking and planning an ECG job right from the initial graphic setup, only in this way it will be possible to obtain exceptional results like those shown on stage during the presentation; it was possible to print in ECG and with excellent quality a job origi-

nally planned with 47 Pantones.

**Alessandro Somaini of IIS Da Vinci Ripamonti – Como** is the young man who received the BestStudentInFlexo 2023 Award, promoted by ATIF, with the patronage of ENIP-GCT and with the support of I&C-Gama.

There was also space for the speeches of

*the 3 platinum sponsors of this edition:*

**Z DUE with the speech by Nicola Sandrolini and Giorgio Cattani** about the innovation that the Modena-based prepress company has been carrying out for three years, which involves the use of special algorithms for the production of plates and for flexo printing of packaging flexible and on corrugated cardboard, capable of helping printers improve the performance of their machines, obtaining qualitative results comparable to offset and gravure printing.

**Mattia Carpinetti, UTECO**, presented the vision of the Veronese group from an ESG (Environment, Social, Governance) perspective, but not before recalling the recent agreement with Bimec, an Italian manufacturer of slitter rewinders, with which a new strategic alliance was launched for the converting sector, thus completing the panel of companies composed not only by Uteco but also Vision, GAP and now BIMEC to propose end-to-end solutions in the flexible packaging sector from film

*production to final converting.*

Uteco has developed an ESG Tool to simulate consumption and therefore transform this theoretical commitment into a tangible economic value in the form of savings for converters, thus giving substance to theoretical concepts which would risk remaining just nice words without tools and applications.

**Francesco Lettieri, ROSSINI**, recalled the company's internationalization process, which started 20 years ago and is still in full swing to strengthen its leadership and brand at an international level. But to do so he invited **Prof. Alberto Cellini of the Polytechnic of Milan**, who talked about the skills necessary to undertake the path of internationalization and strengthening of the brand.

Closing the day was a three-handed presentation with a specific focus on water-based inks, printing machines and anilox configured for this type of printing with **Fabio Cavazzi, Tito Lopriore and Giuseppe Tripaldi for the Committee ATIF technician** with

# BestinFlexo® 2023

1° - 2° - 3° CLASSIFICATO

## FILM BANDA MEDIA STAMPA ESTERNA



1° CLASSIFICATO

FILM BANDA MEDIA  
STAMPA INTERNA

1° CLASSIFICATO

CARTA CARTONCINO  
BANDA LARGA

3° CLASSIFICATO

FILM BANDA LARGA  
STAMPA ESTERNA



*Grazie a tutti i collaboratori che hanno contribuito al raggiungimento di questi preziosi riconoscimenti.  
Un grazie particolare a tutti i clienti che continuano a riservarci la loro fiducia.*



# **PARTNER** NON FORNITORI

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



Fabio Cavazzi, Comitato Tecnico ATIF



Tito Lopriore, Comitato Tecnico ATIF



Giuseppe Tripaldi, Comitato Tecnico ATIF

e quindi tramutare questo impegno teorico in un valore economico tangibile sotto forma di risparmio per i converter, dando concretezza quindi a concetti teorici che rischierebbero senza strumenti e applicazioni di questo tipo di rimanere solo delle belle parole.

**Francesco Lettieri di ROSSINI** ha ricordato il processo di internazionalizzazione dell'azienda, partito ormai 20 anni fa, e ancora in pieno svolgimento per rafforzare la leadership e il brand a livello internazionale. Ma per farlo ha invitato il **prof. Alberto Cellini del Politecnico di Milano** al quale ha ceduto il palco per raccontare le skills necessarie per intraprendere il percorso di interna-

zionalizzazione e di rafforzamento del brand.

A chiudere la giornata una presentazione a tre mani con un focus specifico su inchiostri all'acqua, macchine da stampa e anilox configurati per questa tipologia di stampa, che ha visto la presenza sul palco di **Fabio Cavazzi, Tito Lopriore e Giuseppe Tripaldi per il Comitato Tecnico ATIF** e infine la partecipazione di **Stefano Peruzzo di AMB**, azienda che in maniera del tutto pionieristica, ha intrapreso un percorso di sostenibilità da una decina d'anni, scegliendo di adottare la stampa all'acqua su film flessibile quando ancora non se ne parlava apertamente sul mercato.

the final interview of **Stefano Peruzzo of AMB**, a company that in a completely pioneering way has undertaken a sustainability path for about ten years, choosing to adopt water-based printing on flexible film when it was not yet openly talked about on the market.

### BESTINFLEXO 2023: 230 WORKS PRESENTED AND BESTINSHOW TO EKAFLEX WITH DIAVEN PREPRESS

Between the two half days of the conference, the highly expected gala evening took place, which saw the participation of 520 people take part in the BestInFlexo 2023 awards ceremony promoted by ATIF. Congratulations to all the printing and prepress companies competing in the 15 categories, to which this year the "Corrugated Cardboard Processed on CaseMaker" section has also been added.

Over 230 works arrived at Atif headquarters, analyzed, judged and awarded by the jury composed of Pietro Luigi Ferrieri, Paride Brianzola, Simona Poli, Filippo Dal Re

and Milena Torti.

In the table below there is the complete list of the winners, among which BestInShow 2023 stands out, i.e. the highest recognition awarded to the printing and prepress company among all the competing categories which was won by **EKAFLEX with the support of prepress service Diaven by Ira Nicoletti and Filippo Nicoletti**, to whom go our most sincere congratulations go.

The evening also saw the awarding of the Lifetime Achievement Award in the flexographic industry which this year went to **Massimo Radice, founder and owner of Corapack**, past president of Atif and current vice president. The recognition, given by sector journalists, had the following motivation: "For the adventurous spirit and determination that made him a protagonist of the flexographic industry, for the innovative spirit that created cutting-edge technical solutions, for the passion and the commitment to the association's mission in unconditional support for the dissemination of flexographic technical knowledge".

Finally, a dutiful and heartfelt thanks to **Monica Scorzino** and all her staff for the always excellent and precise organization of an event that grows in interest and at-

tendance year after year. Appointment now for the FTA Europe Diamond Awards which will be held on May 30, 2024 in Dusseldorf, during Drupa.



**Premio alla carriera a Massimo Radice, fondatore e titolare di Corapack, past President Atif e attuale Vice Presidente**  
**Lifetime Achievement Award to Massimo Radice, founder and owner of Corapack, past president of Atif and current vice president**

# ZERO WASTE<sup>®</sup>

by **Expert**



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

**START EVERY NEW JOB WITHOUT WASTING TIME AND MATERIALS!**

Expert Srl is proud to present **ZERO WASTE<sup>®</sup>** at our **DEMO CENTRE** in San Martino Buon Albergo, Verona.

**CONTACT US  
TO BOOK YOUR PLACE!**

**ACTIVE** by **Expert**

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

[www.expert-srl.com](http://www.expert-srl.com)

## BESTINFLEXO 2023: 230 LAVORI PRESENTATI E BESTINSHOW A EKAFLEX CON PRESTAMPA DIAVEN

Tra le due mezze giornate di convegno si è svolta l'at-tesissima serata di gala, che ha visto la partecipazione di 520 persone partecipare alle premiazioni del BestIn-Flexo 2023 promosso da ATIF.

Complimenti a tutte le aziende di stampa e prestam-pa in gara nelle 15 categorie previste, alle quali da quest'anno è stata aggiunta anche la sezione "Cartone Ondulato lavorato su CaseMaker".

Sono stati oltre 230 i lavori giunti presso la sede Atif, analizzati, giudicati e premiati dalla giuria composta da Pietro Luigi Ferrieri, Paride Brianzola, Simona Poli, Filippo Dal Re e Milena Torti.

Nella tabella qui sotto ecco l'elenco completo dei vincitori, tra i quali spicca il BestInShow 2023, ovvero il massi-mo riconoscimento conferito all'azien-da di stampa e pre stampa fra tutte le categorie in gara che è stato vinto da **EKAFLEX con il supporto dell'azien-da di pre stampa Diaven di Ira Nico-letti e Filippo Nicoletti**, ai quali vanno i nostri più sinceri complimenti.

La serata ha visto anche la premiazio-ne del premio alla carriera nell'industria flessografica che quest'anno è andato a **Massimo Radice, fondatore e tito-lare di Corapack**, past President Atif e attuale Vice Presidente. Il riconosci-mento, conferito dai giornalisti del set-tore ha avuto la seguente motivazione: "Per lo spirito avventuroso e la determi-nazione che lo hanno reso protagonista dell'industria flessografica, per l'animo innovatore che ha creato soluzioni tec-niche all'avanguardia, per la passione e l'impegno verso la missione associativa nel supporto incondizionato alla diffu-sione della conoscenza tecnica flesso-grafica".

Infine un doveroso e sentito ringrazia-mento a **Monica Scorzino** e a tutto il suo staff per la sempre ottima e precisa organizzazione, di un evento che anno dopo anno cresce di interesse e di pre-senze. Appuntamento ora per gli FTA Europe Diamond Awards che si terran-no il 30 maggio 2024 a Dusseldorf, du-rante la Drupa. ■

Categorie	1° Classificato	2° Classificato	3° Classificato
FILM BANDA STRETTA	TIKEDO <i>Tikedo</i>	ARCA SLEEVES <i>Fotoincisioni Universal</i>	ARIO <i>Zincografia Empolese No.11</i>
FILM BANDA MEDIA STAMPA INTERNA	ALUCART <i>2G&amp;P</i>	FLESSOFAB <i>Studio Enne</i>	POLIGRAFICA VENETA <i>Riflexo</i>
FILM BANDA MEDIA STAMPA ESTERNA	ALUCART <i>2G&amp;P</i>	EKAFLEX <i>2G&amp;P</i>	EKAFLEX <i>2G&amp;P</i>
FILM BANDA LARGA STAMPA INTERNA	EKAFLEX <i>Diaven</i>	SACCHETTIFICIO NAZIONALE G. CORAZZA <i>Digital Flex</i>	FLESSOFAB <i>Fotoincisioni Universal</i>
FILM BANDA LARGA STAMPA ESTERNA	PAGANI PRINT <i>Digital Flex</i>	ITP - INDUSTRIA TERMOPLASTICA PAVESE <i>Mavigrafica</i>	FANUCCHI <i>2G&amp;P</i>
CARTA/CARTONCINO BANDA STRETTA	ETIC.A <i>D&amp;D Flexitalia</i>	TIKEDO <i>Tikedo</i>	CLODIA PRINT <i>Nu-Maber</i>
CARTA/CARTONCINO BANDA MEDIA	SDR PACK <i>Mavigrafica</i>	EKAFLEX <i>Diaven</i>	EKAFLEX <i>Inflex</i>
CARTA/CARTONCINO BANDA LARGA	EKAFLEX <i>2G&amp;P</i>	CARTOTECNICA POSTUMIA <i>Thema Studio</i>	MONDI PADOVA <i>Diaven</i>
CARTONE ONDULATO PATINATO POST PRINT	SCATOLIFICIO TS <i>ZDue</i>	ONDULOR <i>ZDue</i>	PRO-GEST GROUP - TREVIKART OSPEDALETTO <i>ZDue</i>
CARTONE ONDULATO NON PATINATO POST PRINT	SMURFIT KAPPA ITALIA (PLANT CAPOCOLLE DI BERTINORO) <i>ZDue</i>	SCATOLIFICIO TS <i>ZDue</i>	SCATOLIFICIO ONDULKART Carminati & Guizzardi
CARTONE ONDULATO PROCESSATO SU CASE MAKER	SCATOLIFICIO CERIANA Carminati & Guizzardi	SCATOLIFICIO ONDULKART GS Timbra	SCATOLIFICIO MEDICINESE <i>ZDue</i>
STAMPA FLEXO CON INCHIOSTRI UV	MINOVA LABELS <i>Flexolution</i>	IL DOGE <i>Diaven</i>	TIKEDO <i>Tikedo</i>
USO INNOVATIVO DEL PROCESSO FLESSOGRAFICO	MINOVA LABELS <i>Flexolution</i>	ARIO <i>Zincografia Empolese No.11</i>	LIC PACKAGING <i>ZDue</i>
USO COMBINATO E/O CREATIVO DEL PROCESSO FLESSOGRAFICO	EUROLABEL <i>Flexolution</i>	MINOVA LABELS <i>Flexolution</i>	GRAFICHE PRADELLA <i>Flexolution</i>

### BEST IN SHOW 2023

Stampa EKAFLEX

Prestampa DIAVEN

Take what you  
**NEED**

**ASCOLTO**

**GARANZIA**

**VERSATILITÀ**

**PRODOTTI  
CUSTOM**

**SOSTENIBILITÀ**

**QUALITÀ**

## I valori di Temac sono tanti E SONO A TUA DISPOSIZIONE

Le nostre macchine sono progettate con cura, assemblate con sapienza, costruite con **la migliore componentistica pneumatica, idraulica e meccanica**.

Siamo un'azienda familiare dove l'**attenzione al dettaglio** è un valore irrinunciabile. I nostri giorni sono fatti di studio e **collaborazione** costante con il cliente, di **adattabilità**, di **flessibilità**.

Contattaci e scopri come possiamo essere la scelta perfetta per le tue esigenze.



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



Temac, sensibile ai temi dell'ecologia, **rispetta l'ambiente** con macchine e taglierine a **basso consumo energetico**.

# Lastre DuPont: la qualità premiata al BestInFlexo 2023 con ben otto aziende di pre stampa sul podio

ANCHE ALL'ULTIMA EDIZIONE DEL BESTINFLEXO 2023, DIETRO IL SUCCESSO DI NUMEROSE AZIENDE DI PRESTAMPA SI CELA LA COLLABORAZIONE CON DUPONT, CHE NELL'INDUSTRIA FLESSOGRAFICA È SINONIMO DI LASTRE E TECNOLOGIE PER LA PRODUZIONE DEI FOTOPOLIMERI, CHE VENGONO USATE QUOTIDIANAMENTE DALLE FOTOLITO PER SUPPORTARE I PROPRI CLIENTI NEI PROGETTI DI SUCCESSO, ESATTAMENTE COME AVVENUTO ALL'ULTIMO CONCORSO TARGATO ATIF

**I**l successo non viene mai da solo, ma soprattutto non è mai casualità o merito di una sola componente. Come ogni ricetta di successo che si rispetti, se si parte da un prodotto di alta qualità, e lo si sa cucinare a regola d'arte, il piatto preparato non potrà che essere di alta qualità. Ed è proprio quello che ormai accade di frequente ai BestInFlexo, dove DuPont, coi propri prodotti e tecnologie per l'industria flessografica, supporta tante aziende italiane di

pre stampa nel loro percorso di successo coi rispettivi clienti stampatori. Ogni fotolito flexo che ha visto riconoscersi dalla giuria i riconoscimenti delle varie categorie, incluso il BestInShow vinto per il secondo anno consecutivo da un'azienda che ha scelto lastre DuPont, ha le proprie "ricette segrete", le proprie procedure, quei piccoli e grandi accorgimenti in grado di fare la differenza sul risultato finale, partendo però tutte dal medesimo punto di partenza: i fotopolimeri flexo by DuPont.

Ogni azienda è dunque riuscita nell'intento di utilizzare una materia prima di alta qualità e di aggiungergli il proprio sapere per offrire ai clienti un prodotto che una volta stampato è risultato anche vincente agli occhi di una giuria indipendente.

"Le aziende di pre stampa italiane sono tutte aziende di assoluto livello, ognuno con la propria struttura, strategia, organizzazione, ma dalle più piccole alle più grandi che competono anche su mercati internazionali, ci troviamo davanti a delle realtà che oggi sono in grado di supportare il mondo della stampa flexo con soluzioni di alta qualità, e noi come fornitore leader mondiale siamo molto felici di essere riusciti a contribuire a questi risultati che premiano l'eccellenza e la qualità della stampa flexo. In un mercato sempre più competitivo, in cui prodotti, tecnologie e soluzioni innovative non mancano, essere considerati un punto di riferimento per il perseguimento della qualità ci rende felici e orgogliosi e ci sprona a continuare a investire per proporre al mercato soluzioni innovative, altamente performanti

Lo staff DuPont  
al Flexo Day 2023





# DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

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

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

*Business partner:*

**GAMA**

**CAMIS**

**H7**  
group

**SisTrade**  
Software Consulting S.p.A.

 **i&c** **Conselvan**  
*Innovative Converting Technology*

**I&C S.a.s.** - Via Pordenone, 13 - 20132 Milano - Italy  
Tel. +39 0226417365 - info@gamaiec.com  
[www.gamaiec.com](http://www.gamaiec.com)

e sostenibili”, esordisce Mario Castelli, Sales Manager Printing & Packaging - Cyrel® Solutions Southern Europe and Northern Africa Industrial Solutions.

Tra l'altro proprio nel 2024 le lastre Cyrel® festeggeranno il cinquantesimo compleanno e quale migliore occasione per iniziare a celebrare il successo di un prodotto che nell'industria flessografica è sempre stato un punto di riferimento. La prima commercializzazione su scala mondiale delle lastre fotopolimeriche Cyrel® avvenne infatti nel 1974. Certamente oggi la flessografia ha compiuto passi da gigante, e negli ultimi 20 anni è stata probabilmente la tecnica di stampa che più si è

sviluppata anche grazie al percorso evolutivo dei materiali e delle tecnologie di pre stampa. È infatti giusto ricordare che ancora oggi, a fronte di una macchina da stampa di ultima generazione, l'eccellenza dei risultati viene ottenuta mediante l'utilizzo di un'ottima matrice flessografica.

Sono ancora molte le sfide che attendono le aziende, anche su forti pressioni del mercato, soprattutto per quanto riguarda la richiesta di sostenibilità.

“Siamo inoltre contenti che ad aver vinto siano state aziende che utilizzano sia il nostro sistema termico DuPont™ Cyrel® FAST che quello a solvente. I nostri clienti sono persone che credono in quello che fanno ma, soprattutto, ci mettono tanta passione, dimostrando ogni giorno che la flessografia è un settore in cui si può continuare a crescere e soprattutto ogni qualvolta l'asticella della sfida è stata alzata, i limiti sono stati superati, ottenendo risultati di grande prestigio”, aggiunge Castelli.

## Continued Investment and Evolution in Thermal Processing



## IL PERCORSO DI DUPONT VERSO LA SOSTENIBILITÀ

L'obiettivo della sostenibilità non può e non deve essere derubricato a una mera operazione di marketing. Sappiamo, infatti, che oggi il mercato non perdona chi

**ENGLISH** Version

## DuPont plates: the quality was rewarded at BestInFlexo 2023 with eight prepress companies on the podium

EVEN AT THE LAST EDITION OF BESTINFLEXO 2023, THE COLLABORATION WITH DUPONT IS BEHIND THE SUCCESS OF SEVERAL PREPRESS COMPANIES. IN THE FLEXOGRAPHIC INDUSTRY THIS IS SYNONYMOUS WITH PLATES AND TECHNOLOGIES FOR THE PRODUCTION OF PHOTOPOLYMERS THAT ARE USED DAILY BY PREPRESS COMPANIES TO SUPPORT THEIR CUSTOMERS IN SUCCESSFUL PROJECTS, EXACTLY AS HAPPENED AT THE LAST ATIF EVENT

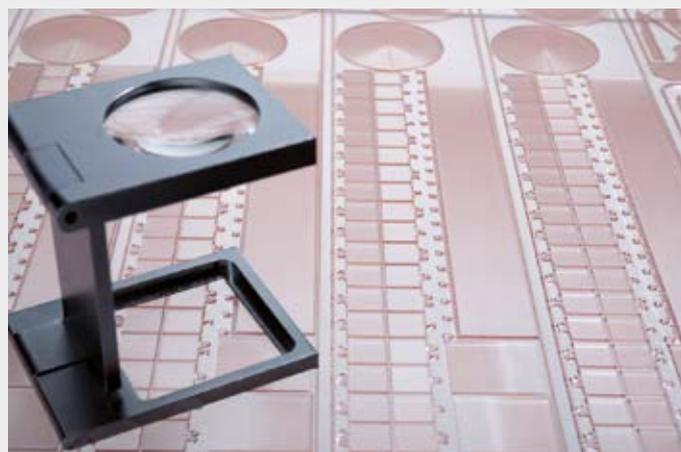
**S**uccess never comes alone, but above all it is never a coincidence or the merit of a single component. Like any successful recipe, if you start with a high quality product and you know how to cook it properly, the final dish can only be superb. And this is exactly what

frequently occurs at BestInFlexo, where DuPont, with its products and technologies for the flexographic industry, supports several Italian prepress companies in their successful path with their respective printing customers. Each flexo photolith that was awarded in

the various categories, including the BestInShow won for the second consecutive year by a company that chose DuPont plates, has its own “secret recipe”, procedures, small and large tricks that can make the difference on the final result, but each one started from the same point: Flexo photopolymers by DuPont. Each company has succeeded in using a

high-quality raw material and in adding its own know-how to offer customers a product that, once printed, has also stood out as winning in the eyes of an independent jury.

“Italian prepress companies are all top-level companies, each one with its own structure, strategy, organization. We are dealing with companies, from the smallest





***curioni SUN teramo***



**Sun Master 545 - Flat Handle**



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

**PAPER  
BAG  
MAKING  
MACHINES**

utilizza questi argomenti per provare a dare una tinteggiata di verde alla propria azienda. La sostenibilità è una mission che ogni azienda e ogni individuo deve perseguire per proteggere e preservare l'ambiente e per le generazioni future.

DuPont non si tira certo indietro e infatti si è impegnata concretamente nel preparare il proprio percorso, prefissando obiettivi come la riduzione delle emissioni di gas serra dirette e indirette entro il 2030, fino al raggiungimento di emissioni zero entro il 2050.

“L'impegno di DuPont™ Cyrel® è quello di sviluppare continuamente soluzioni e tecnologie per ridurre l'impatto ambientale dei prodotti e per fornire ai nostri clienti un flusso di lavoro in linea con gli obiettivi sopra citati, sia per i sistemi a solvente che termici.

Stiamo sviluppando diversi progetti per fornire sistemi, flussi di lavoro e materiali di

consumo più efficienti per aiutare anche i nostri clienti a migliorare la loro impronta ambientale, e che oggi sempre di più è uno strumento efficace di vendita nei confronti del cliente finale”, dice ancora Castelli.

Secondo quanto emerso dall'ultimo aggiornamento del LCA (Life Cycle Assessment – Analisi del ciclo di vita), per quanto riguarda le tecnologie produttive proposte da DuPont, il flusso di lavoro termico Cyrel® FAST produce il 38% in meno di Co2 rispetto a un flusso di produzione a solvente. Proprio per venire incontro alle esigenze dei clienti che utilizzano lo sviluppo a solvente per produrre le proprie lastre, DuPont ha sviluppato un nuovo solvente: il Cyrel® Flexosol-X, che utilizza componenti più sostenibili, riducendo le emissioni di COV fino al 50%.

### ORIZZONTE DRUPA 2024

“Siamo tutti in trepidante attesa per il ritorno di Drupa e ovviamente anche noi saremo presenti a Düsseldorf dove presenteremo le ultime novità per entrambi i portfolio prodotti, termico e solvente. I nostri progetti permetteranno ai nostri clienti, presenti e futuri, di produrre lastre di alta qualità, con grande visione alla sostenibilità e altissima velocità di esecuzione”, conclude Mario Castelli.



**Mario Castelli, Sales Manager Printing & Packaging - Cyrel® Solutions Southern Europe and Northern Africa Industrial Solutions**

to the largest ones that also compete on international markets, that today are able to support the world of flexo printing with high quality solutions, and we, as a world leading supplier, are very happy to be able to contribute to those results that reward excellence and the quality of flexo printing. Being considered a benchmark for the pursuit of quality - in an increasingly competitive market where there is no shortage of innovative products, technologies and solutions - makes us happy and proud and encouraging us to continue investing to offer the market innovative, high-performance and sustainable solutions,” says Mario Castelli, Sales Manager Printing & Packaging - Cyrel® Solutions Southern Europe and Northern Africa Industrial Solutions. Among other things, in 2024 Cyrel® plates will celebrate their fiftieth birthday and what better opportunity to start celebrating the success of a product that has always been a point of reference in the flexographic industry. The first worldwide commercialization of Cyrel® photopolymer

plates took place in 1974. Certainly, flexography has made great strides today, and is probably the printing technique that evolved the most in the last 20 years, also thanks to the evolution of materials and prepress technologies. In fact, it is fair to mention that today, in the face of a state-of-the-art printing machine, excellent results are achieved using an excellent flexographic matrix. Companies will still have to face many challenges, even under strong market pressures, especially with the sustainability demand. “We are also pleased that companies using both our DuPont™ Cyrel® Fast and solvent thermal systems have been rewarded. Our customers are people who believe in what they do, but, above all, they do it with a lot of passion, demonstrating every day that flexography is a sector in which you can continue to grow. Whenever the bar of challenge has been raised, the limits have been overcome, obtaining excellent results”, adds Castelli.

### DUPONT JOURNEY TO SUSTAINABILITY

The goal of sustainability cannot and should not be reduced to a mere marketing operation, in fact we know that today's market does not forgive those who use this topic just to try to give their company a “footprint”. Sustainability is a mission that every company and every person must pursue to protect and preserve the environment for future generations. Of course, DuPont is not backing down and, in fact, it has made a concrete commitment by setting goals such as the reduction of direct and indirect greenhouse gas emissions by 2030, to reach zero emissions by 2050. “DuPont™ Cyrel® is committed to continuously developing solutions and technologies to reduce the environmental impact of products and to provide our customers with a workflow in line with the above-mentioned goals for both solvent and thermal systems. We are developing several projects to provide more efficient systems, workflows and consumables to help our customers improve their

environmental footprint as well. And today this is increasingly becoming an effective sales tool for the end customer” says Castelli. According to the latest update of the LCA (Life Cycle Assessment), for the manufacturing technologies proposed by DuPont, the Cyrel® FAST thermal workflow produces 38% less CO2 than a solvent-based workflow. In order to meet the needs of customers who use solvent processing to produce their plates, DuPont has developed a new solvent, Cyrel Flexosol-X®, which uses more sustainable components, reducing VOC emissions by up to 50%.

### TOWARDS DRUPA 2024

“We are all eagerly awaiting the return of Drupa, and of course we will too attend the fair in Düsseldorf where we will present the latest innovations for both the thermal and solvent product portfolios. Our projects will enable our customers, present and future, to produce high-quality plates with a great vision for sustainability and very high speed of execution” Mario Castelli concludes.



**NEW**

**Sleeve  
MASTER AUTO**

Registrazione ed applicazione "hands free" del cliché per ottenere la massima produttività del reparto pre stampa, affidabilità e ripetibilità CAMIS incluse.  
*"Hands free" plate registration and application to gain the maximum productivity of the pre-press department. CAMIS repeatability and reliability included.*



**DMTS  
Flexo plate  
demounter**

Smontaggio cliché e applicazione biadesivo in un dispositivo, creato per aumentare la produttività del reparto pre-stampa.  
*Plate demounting and tape application in one device, designed to enhance the productivity of the flexo pre-press department.*

**Innovative  
solution**



**CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ**  
TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING



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



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

## LA PAROLA AI VINCITORI

<p><b>1</b></p> <p><b>QUALI SONO STATI GLI ELEMENTI CHIAVE CHE HANNO CONTRIBUTITO ALLA VITTORIA?</b></p>	<p><b>2</b></p> <p><b>QUALE È STATO IL VALORE AGGIUNTO DAI MATERIALI, LE TECNOLOGIE E PIÙ IN GENERALE DELLA COLLABORAZIONE CON DUPONT?</b></p>	<p><b>3</b></p> <p><b>QUAL È IL VOSTRO IMPEGNO VERSO LA SOSTENIBILITÀ, E QUALI PROGETTI AVETE PER IL FUTURO?</b></p>
--	--	--

### 2G&P



**1** - Sicuramente i fondi pieni con testi in negativo molto piccoli e sfumature delicate. In due casi il lavoro è stato eseguito in quadricromia e uno di questi era stato stampato precedentemente in rotocalco. La stesura nei pieni e la brillantezza dei colori con il mantenimento di sfumature delicate pulite e morbide erano condizioni indispensabili. Nel caso dei

lavori con la sola quadricromia, le microcelle da noi sviluppate hanno permesso di raggiungere le densità indispensabili al raggiungimento delle corrette profondità e delle giuste tonalità di colore, senza però intaccare la pulizia delle luci e delle sfumature nei minimi.

**2** - La tecnologia di esposizione a LED e l'incisione con Pixel Plus hanno sicuramente fatto la differenza nel raggiungimento delle giuste tonalità nei colori migliorando il trasporto e la costruzione dei punti e delle microcelle. Per quanto riguarda i materiali, tutti gli impianti premiati sono stati realizzati con lastre Dupont™ Cyrel®. La nostra collaborazione con loro è ormai nota e storica. Siamo stati i primi a credere nella loro tecnologia termica Cyrel Fast che usiamo tutt'ora con grande soddisfazione.

Siamo nati con quella tecnologia e a oggi siamo gli unici ad avere tre linee di produzione e gli unici ad avere una linea nel formato massimo. Quando successivamente abbiamo inserito le linee a solvente è stato per noi

naturale affidarci all'utilizzo delle loro lastre anche nella versione non termica. Ovviamente abbiamo fatto delle prove con vari materiali ma a oggi la nostra produzione è al 90% DuPont per quanto riguarda le lastre e 100% per il solvente.

**3** - In azienda climatizziamo tutti i locali con tecnologia inverter a risparmio energetico e tutto l'impianto di condizionamento e il sistema di ricambio aria di tutti i locali vengono filtrati a monte con carboni attivi. Quasi metà della nostra produzione è realizzata con materiale termico, senza l'uso di solventi, con un vantaggio complessivo del 38% in meno di CO2 per il flusso di lavoro termico Dupont™ Cyrel® Fast. Per le linee a solvente utilizziamo esclusivamente solvente Dupont™ Cyrel® Flexosol X che elimina componenti pericolosi oltre a fornire fino al 50% in meno di emissioni di COV.

Stiamo ultimando lo sviluppo di un gestionale che porterà a breve a un'ulteriore riduzione di utilizzo di carta fino alla completa eliminazione della modulistica.

### DIAVEN

**1** - Metodo, professionalità, conoscenza del cliente, dialogo tecnico e fidelizzazione.

**2** - Per quanto riguarda il materiale Dupont™ Cyrel® DPR la grande



## ENGLISH Version

## THE WINNERS' TESTIMONIAL

<p><b>1</b></p> <p><b>WHAT WERE THE KEY ELEMENTS THAT CONTRIBUTED TO THE VICTORY?</b></p>	<p><b>2</b></p> <p><b>WHAT WAS THE ADDED VALUE GIVEN BY MATERIALS, TECHNOLOGIES AND MORE GENERALLY BY COLLABORATION WITH DUPONT?</b></p>	<p><b>3</b></p> <p><b>WHAT IS YOUR COMMITMENT TO SUSTAINABILITY, AND WHAT PLANS DO YOU HAVE FOR THE FUTURE?</b></p>
---	--	---

### 2G&P

**1** - Certainly, solids with very small negative texts and delicate shading. In two cases the job was carried out in four colors and one of these had previously been printed with gravure. Solids printing and brilliance of the colors with the maintenance of clean and soft delicate shadings were indispensable conditions. In the case of jobs with only four-color process, the microcells developed by us have made it possible to reach the densities essential for achieving the correct depths and correct color tones, without

however affecting the cleanliness of lights and shadings in minimum printing dots.

**2** - LED exposure technology and Pixel Plus engraving certainly made the difference in achieving the right color tones improving transfer and dots and microcells building. As regards materials, all the awarded systems were made with Dupont™ Cyrel® plates. Our collaboration with them is now well-known and historic. We were the first to believe in their Cyrel® FAST thermal technology and we are still using it with great satisfaction.

We were born with that technology and today we are the only ones to have three production lines and the only ones to have a line in the maximum format. When we subsequently inserted the solvent lines, it was natural for us to rely on Dupont plates also in not-thermal version. Obviously, we have done tests with various materials but to date our production is 90% DuPont for plates and 100% for solvent.

**3** - In the company we air-condition all the rooms with energy-saving inverter technology and the entire air conditioning system and the air exchange system of all the rooms are fil-

tered upstream with activated carbon. Nearly half of our production is made with thermal material, without the use of solvents, resulting in an overall benefit of 38% less CO2 for Dupont™ Cyrel® FAST thermal workflow. For solvent lines we use exclusively Dupont™ Cyrel® Flexosol X solvent which eliminates dangerous components as well as providing up to 50% less VOC emissions. We are completing the development of a management system that will soon lead to a further reduction in paper use until the complete elimination of paper forms.

garanzia di prestazione conservata nel tempo e la sua capacità di ottenere ottime performance nella stampa dell'imballaggio flessibile. Consideriamo la DPR una lastra affidabile. Per quanto riguarda le tecnologie presenti in azienda la possibilità di un controllo digitale sul processo che ci permette di conoscere la condizione della lastra in ogni fase di lavorazione, il controllo digitale fornisce un report dati utilizzabili dal cliente come garanzia di qualità del cliché consegnato. Per quanto riguarda il nostro rapporto con Dupont la nostra collaborazione storica è dettata dalla capacità del nostro partner di garantire un servizio altamente qualificato e pronto a supportarci con risposte puntuali e a saper creare innovazione assieme a noi.

**3** - La sostenibilità in Diaven è perseguita a diversi livelli aziendali: il nostro obiettivo è il benessere finalizzato alla creazione di valori nel business. Sostenibilità nella scelta di un flusso produttivo organizzato, efficiente e digitalizzato. Sostenibilità nella scelta di ridurre l'impatto del rischio in produzione in merito alla sicurezza nell'esercitare il proprio lavoro con macchinari di ultima generazione e nel selezionare ogni fase per renderla sicura e automatizzata. Sostenibilità nel prevedere un piano di abbattimento delle emissioni, risparmi energetico e intelligente consumo di risorsa materiale e di macchinario.

## FLEXOLUTION

**1** - La pulizia delle sfumature e la perfetta fedeltà con la prova colore. L'etichetta era formata inoltre da un pantone al 100% di elevata coprenza che andava poi a sfumare a 0. Si poteva notare quindi la

perfetta stesura e la morbidezza e a pulizia della sfumatura priva di barrature.

**2** - La tecnologia Dupont™ Cyrel® Fast oltre a un'estrema efficienza in termini di velocità e quindi servizio espresso al cliente ci permette di realizzare una lastra con una bassa tensione superficiale, di evitare

sovra-inchiostrazioni nei punti più sottili e ci garantisce allo stesso tempo un'ottima coprenza di inchiostro.

La lastra, inchiostRANDOSI in maniera corretta, ci permette elevate tirature, e la sua flessibilità permette inoltre una migliore adesione anche sui cilindri stampa più piccoli riducendo al minimo i fermi macchina.

**3** - Flexolution ha adottato fin da subito il sistema Fast al fine di salvaguardare le emissioni e migliorare le condizioni dell'ambiente di lavoro, sicuramente i progetti futuri sono l'ampliamento del nostro sito produttivo mantenendo questa direzione.

## G.S. TIMBRO

**1** - Utilizzo combinato delle ultime tecnologie presenti sul mercato ovvero lastra con punto a sommità piatta abbinata al giusto algoritmo in linea con anilox e portata del gruppo stampa utilizzato, ed esposizione della lastra stessa con tecnologia a led.

**2** - Il legame che unisce la qualità delle lastre DuPont™ Cyrel®, la



tecnologia con la quale vengono processate, la partnership tra il servizio GS Timbro e DuPont sono basilari per puntare a un buon risultato di stampa, quindi il valore aggiunto è alto quanto sono alte le aspettative.

**3** - L'impegno per la sostenibilità fa parte della GS Timbro da tanto tempo, chiaramente i tempi sempre in evoluzione hanno portato ad alzare sempre più l'attenzione a nuovi sistemi di processo produttivo



## DIAVEN

**1** - Method, professionalism, customer knowledge, technical dialogue and loyalty. What was the added value given by materials, technologies and more generally by the collaboration with DuPont

**2** - As regards DuPont™ Cyrel® DPR material, the great guarantee of performance preserved over time and its ability to obtain excellent performance in flexible packaging printing. We consider the DPR a reliable plate. As regards the technologies present in our company, the possibility of digital control over the process which allows us to know the condition of the plate in each state of processing, digital control gives a data report that can be used by the customer as a quality guarantee of the delivered cliché. As regards our relationship

with Dupont, our historical collaboration is dictated by our partner's ability to guarantee a highly qualified service ready to support us with timely responses and to know how to create innovation together with us.

**3** - Sustainability at Diaven is pursued at different corporate levels: our objective is well-being aimed at creating values in the business. Sustainability in the choice of an organized, efficient and digitalized production flow. Sustainability in the choice to reduce the impact of risk in production regarding safety in carrying out one's work with latest generation machinery and in selecting each phase to make it safe and automated. Sustainability in providing a plan to reduce emissions, energy savings and intelligent consumption of material resources and machinery.

## FLEXOLUTION

**1** - The cleanliness of shadings and perfect fidelity with the color proof. The label was also made up of a 100% pantone with high coverage which then faded to 0. It was therefore possible to notice the perfect application and the softness and cleanliness of shading without streaks.

**2** - Dupont™ Cyrel® FAST technology, in addition to extreme efficiency in terms of speed and therefore express service to the customer, allows us to create a plate with a low surface tension, to avoid over-inking in the thinnest points and at the same time guarantees us an excellent ink coverage. Plate inking is correct, and this allows us to produce long print runs, and its flexibility also allows better adhesion even on the smallest printing cylinders, reducing ma-

chine downtime to a minimum.

**3** - Flexolution immediately adopted the FAST system to safeguard emissions and improve working environment conditions. Plans are certainly the expansion of our production site while maintaining this direction.

## G.S. TIMBRO

**1** - Combined use of the latest technologies on the market, i.e. flat top dot plate combined with the right algorithm in line with anilox and flow rate of the printing unit used, and exposure of the plate itself with LED technology.

**2** - The link that combines the quality of DuPont™ Cyrel® plates, the technology with which they are processed, the partnership between the GS Timbro service and

maggiormente green come esempio l'esposizione delle lastre con nuovi sistemi a led e non più con lampade o l'utilizzo sempre più costante di lastre di basso spessore anche per la stampa nel cartone ondulato, con conseguente minor utilizzo dei solventi utilizzati per il lavaggio delle lastre.

## ROVECO

**1** - Analizzando il lavoro stampato da PaganiPrint, possiamo affermare che hanno contribuito l'ottimo registro e trasporto di inchiostro grazie alla tecnologia a punto piatto FlexoHDPlus – S<sup>®</sup> realizzata dalla nostra azienda. Questo ha garantito l'ottima stesura sia sulla cromia che sui pantoni, un elevato dettaglio nell'immagine e sfumature a zero pulite nonostante l'alta velocità di stampa.

**2** - L'utilizzo di un polimero Dupont™ Cyrel<sup>®</sup>, nostro partner storico, per noi consolidato e affidabile del quale conosciamo le caratteristiche peculiari, combinato all'uso della nostra tecnologia premium FlexoHD-Plus – S<sup>®</sup> ha portato a raggiungere risultati di eccellenza. Avere dei fornitori che sono soprattutto dei partner, come DuPont, ci permette di testare e sviluppare di continuo nuovi prodotti per essere sempre al passo con le richieste dei nostri clienti e di raggiungere dei traguardi di eccellenza riconosciuti nel mercato dell'imballaggio flessibile.

**3** - Roveco da sempre è impegnata a un modello di Business responsabile il cui scopo è quello di garantire uno sviluppo sostenibile fortemente attento alla salute del pianeta e al benessere sociale ed economico delle persone. Per quanto riguarda l'ambiente abbiamo adottato in azienda un innovativo solvente Dupont™ Cyrel<sup>®</sup> Flexosol-X, utilizziamo forme di energia rinnovabile e abbiamo attuato un efficientamento energetico di uffici e reparti produttivi. Sul piano economico e sociale il Rispetto delle persone, la sicurezza sul posto di lavoro, la giustizia e l'uguaglianza dei nostri dipendenti sono da sempre nostri pilastri azien-



dali. Stiamo inoltre pensando di intraprendere un percorso che ci porti a redigere un bilancio di sostenibilità.

## STUDIO ENNE

**1** - Sicuramente la sinergia del gruppo, l'esperienza costruita negli anni in questo settore, l'uso delle tecnologie di ultima generazione e delle conoscenze nella stampa flexo. Ma la leva che più di tutte ha contribuito alla vittoria è stata aver sempre creduto nel nostro più grande valore, la sostenibilità. Sin dal principio infatti l'obiettivo che ci siamo posti come azienda è stato voler dimostrare che è possibile fare alta qualità nella stampa di film in banda larga attraverso matrici realizzate con tecnologia sostenibile DuPont™ Cyrel<sup>®</sup> Fast. Questa è stata per noi la più grande vittoria.

**2** - Le tecnologie di ultima generazione e l'evoluzione dei materiali DuPont rappresentano oggi un importante sviluppo tecnologico per qualità e sostenibilità. Il valore aggiunto è sempre dato dall'uomo che è al centro di tutte queste componenti. La nostra esperienza insieme a DuPont ci ha dimostrato che è grazie al fattore umano che si possono raggiungere traguardi importanti e oggi possiamo dire che l'esperienza maturata negli anni si è trasformata in un grande successo in termini di eccellenza. Lo scorso 30 Novembre abbiamo infatti



*DuPont are fundamental to aim for a good printing result, so the added value is as high as the expectations.*

**3** - The commitment to sustainability has been part of GS Timbro for a long time, clearly the ever-changing times have led to increasing attention to new, greener production process systems such as the exposure of the plates with new LED systems and no longer with lamps or the increasingly constant use of low thickness plates even for printing on corrugated cardboard, with consequent less use of solvents used for washing the plates.

### ROVECO

**1** - Analyzing the work printed by PaganiPrint, we can state that contributed the excellent registration and ink transfer

*thanks to the FlexoHDPlus – S<sup>®</sup> flat top dot technology created by our company. This guaranteed excellent drafting on both process and pantone colors, high detail in the image and clean shadings to zero despite the high printing speed.*

**2** - The use of a Dupont™ Cyrel<sup>®</sup> polymer, our consolidated, reliable and historic partner, whose peculiar characteristics we know very well, combined with the use of our premium FlexoHD-Plus – S<sup>®</sup> technology has led to achieving excellent results. Having suppliers who are above all partners, such as DuPont, allows us to continuously test and develop new products to always keep up with the demands of our customers and to achieve goals of excellence recognized in the flexible packaging market.

**3** - Roveco has always been committed to a responsible business model whose aim is

*guaranteeing sustainable development that is highly attentive to the health of the planet and the social and economic well-being of people. As regards the environment, we have adopted an innovative Dupont™ Cyrel<sup>®</sup> Flexosol-X solvent, we use forms of renewable energy and we have implemented energy efficiency improvements in offices and production departments. On an economic and social level, respect for people, safety in the workplace, justice and equality of our employees have always been our corporate pillars. We are also thinking of embarking on a path that will lead us to draw up a sustainability report.*

### STUDIO ENNE

**1** - Certainly, the synergy of the group, the experience built over the years in this sector, the use of latest generation tech-

*nologies and knowledge in flexo printing. But the lever that contributed most to the victory was having always believed in our greatest value, sustainability. In fact, from the beginning the objective we set ourselves as a company was to demonstrate that it is possible to achieve high quality in wide web film printing through plates made with sustainable DuPont™ Cyrel<sup>®</sup> FAST technology. This was the biggest victory for us.*

**2** - The latest generation technologies and the evolution of DuPont materials today represent an important technological development for quality and sustainability. The added value is always given by the man who is at the center of all these components. Our experience together with DuPont has shown us that it is thanks to the human factor that important goals can be achieved

ricevuto a Montecitorio un prestigioso riconoscimento risultando tra le 100 Eccellenze Italiane 2023 vincendo il premio, "Storie di Eccellenza-100 Eccellenze Italiane".

**3** - Tutta la nostra storia è incentrata sulla sostenibilità. Possiamo dire che è cominciata precisamente con la tecnologia DuPont™ Cyrel® Fast, nella quale abbiamo visto il futuro, riconoscendone sin dal principio il grande potenziale tecnologico e sostenibile. Il nostro investimento più grande in questo progetto è stato il tempo e le energie, anni di studio spingendo al massimo capacità, competenze ed esperienza con l'obiettivo/sogno di concretizzare una produzione di matrici di stampa 100% sostenibile, senza uso di solventi. Oggi il nostro impegno resta quello di investire costantemente in tecnologie a favore dell'ambiente, fare informazione e formazione trasmettendo la nostra esperienza e il nostro entusiasmo alle nuove generazioni.

### FOTOINCISIONI UNIVERSAL

**1** - Gli elementi chiave sono stati l'analisi approfondita del lavoro per poi trovare la migliore soluzione per rendere il soggetto stampabile in flessografia ovviamente tenendo in considerazione le tecnologie a nostra disposizione abbinate al miglior polimero in commercio per il supporto di stampa sul quale l'imballaggio sarà stampato.

**2** - Per la buona riuscita di un lavoro è di fondamentale importanza la tecnologia che si utilizza e soprattutto il polimero, in questo caso DuPont™ Cyrel® che permetta di trasferire, nel miglior modo possibile, la grafica del soggetto sul supporto stampa.

**3** - In questi anni la nostra azienda si sta sempre più orientando verso il settore flessografico rispetto a quello rotocalcografico, ecologicamente meno impattante. Nel futuro, quindi, l'idea è quella di investire sempre di più nella flessografia con l'inserimento di attrezzature sempre più green tipo il DuPont™ Cyrel® Fast.



### ZINCOPAR

**1** - La grafica accattivante ci ha dato la possibilità di sfruttare al meglio il gamut espresso dal profilo dello stampatore lavorando in modo minuzioso ed esaltando così l'immagine del tramonto sulle montagne, fino ad arrivare a rendere bianche alcune parti.

**2** - L'ottimo risultato finale è stato garantito dal materiale utilizzato (lastre DuPont™ Cyrel® ESX) in abbinamento a uno sviluppo interno Zincopar/Riflexo, chiamato ZPS, che garantisce un risultato omogeneo della quadricromia e non solo.

**3** - Il gruppo Zincopar da sempre attento alla problematiche di benessere ha attuato una serie di interventi sui propri stabilimenti volti, da una parte al benessere dei propri collaboratori con l'installazione di impianti moderni di riscaldamento e raffrescamento, impianti di riciclo e purificazione dell'aria, dall'altra utilizzando prodotti ecologici per la lavorazione del fotopolimero di ultima generazione fornito sempre da Dupont; inoltre abbiamo appena installato un innovativo sistema di recupero dei fumi di lavorazione che consentirà di raggiungere la certificazione ambientale.



and today we can say that the experience gained over the years has turned into a great success in terms of excellence. In fact, last November 30th we received a prestigious recognition at Montecitorio, being among the 100 Italian Excellences 2023, winning the prize, "Stories of Excellence-100 Italian Excellences".

**3** - Our entire history is centered on sustainability. We can say that it began precisely with DuPont™ Cyrel® FAST technology, in which we saw the future, recognizing its great technological and sustainable potential from the beginning. Our biggest investment in this project was time and energy, years of study pushing skills, competences and experience to the maximum with the aim/dream of realizing a 100% sustainable production of printing plates, without the use

of solvents. Today our commitment is investing constantly in technologies that benefit the environment, provide information and training, transmitting our experience and our enthusiasm to the new generations.

### FOTOINCISIONI UNIVERSAL

**1** - The key elements were the in-depth analysis of the job and then find the best solution to make the subject printable in flexography obviously taking into consideration the technologies at our disposal combined with the best polymer on the market for the printing substrate on which the packaging will be printed.

**2** - For the good result of a job, the technology used is of fundamental importance and above all the polymer, in this case DuPont™ Cyrel® which allows the graphics

of the subject to be transferred to the print substrate in the best possible way.

**3** - In recent years our company is increasingly moving towards the flexographic sector rather than the gravure sector, which has less ecological impact. In the future, therefore, the idea is to invest more and more in flexography with the inclusion of increasingly green equipment such as DuPont™ Cyrel® FAST.

### ZINCOPAR

**1** - The captivating graphics gave us the opportunity to make the most of the gamut expressed by the printer's profile working meticulously and thus enhancing the image of the sunset over the mountains, even making some parts white.

**2** - The excellent result was guaranteed by

the material used (DuPont™ Cyrel® ESX plates) combined with an internal Zincopar/Riflexo development, called ZPS, which guarantees a homogeneous four-color result and more.

**3** - The Zincopar group, which has always been attentive to well-being issues, has implemented a series of interventions on its factories aimed, on the one hand, at the well-being of its collaborators with the installation of modern heating and cooling systems, air recycling and purification systems, on the other hand using ecological products for the processing of the latest generation photopolymer also supplied by Dupont; furthermore, we have just installed an innovative fume recovery system which will allow us to achieve environmental certification.

# ICR: nuovo impianto laser per l'incisione diretta dei cilindri rotocalco

**I**CR è da sempre un punto di riferimento per il settore rotocalco in Italia, un'azienda dove tradizione e innovazione sono due facce della stessa medaglia, e dove la passione per la stampa di Mario Maggioni, anima e cuore di questa azienda, oggi è stata trasmessa e viene portata avanti grazie alla figlia Laura e al nipote Gianmatteo, che si occupa della parte commerciale ed è anche stato molto attivo a livello associativo negli ultimi anni in qualità di coordinatore del Gruppo Italiano Rotocalco di Acimga.

L'attenzione dell'industria rotocalco è da qualche anno focalizzata sulla ricerca di alternative all'impiego del cromo esavalente, che ben presto verrà vietato a causa del suo elevato impatto ambientale e le sue ripercussioni

CON LA RECENTE INSTALLAZIONE DEL NUOVO IMPIANTO HELL GRAVURE CELLAXY V5 XL, ICR – INCISIONI CILINDRI ROTOCALCO, COMPIE UN DECISIVO PASSO NELL'INCISIONE LASER DIRETTA DEI CILINDRI ROTOCALCO. IN PARTICOLARE L'INVESTIMENTO È STATO DECISO PER COLMARE UN VUOTO DI MERCATO IN ITALIA NEL SETTORE DEL TISSUE, SENZA OVIAMENTE TRALASCIARE L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

sulla salubrità degli ambienti di lavoro.

“Esiste un progetto della Hell-Gravure System che prevede di rivestire i cilindri di una resina epossidica, che dopo opportuna tornitura, lisciatura, lucidatura potrà essere inciso al laser”, esordisce Mario sottolineando come il futuro dell'industria rotocalco vada proprio verso l'eliminazione delle lavorazioni galvaniche, le quali verranno molto probabilmente sostituite dai materiali poliuretani, anche se non è ancora arrivato il momento del passaggio definitivo, in questo senso da segnalare anche il progetto Ecograv di Rossini, che prevede il rivestimento del cilindro con un tecnopolimero che viene poi inciso elettromeccanicamente.

Non dimentichiamo che oggi il cilindro rotocalco è una garanzia di economia circolare, in quanto la matrice in sé ha vita “eterna” poiché trattasi di acciaio sul quale viene depositato del rame che viene inciso e che alla fine del suo utilizzo viene recuperato per l'utilizzo in altre industrie. “Il processo di produzione dei cilindri richiede una serie di attenzioni e procedure, e in ICR siamo molto avanti anche rispetto alle normative vigenti”, interviene Gianmatteo.

## IL NUOVO CELLAXY E IL LASER FINISHING

Cellaxy V5 XL è la più evoluta macchina d'incisione laser diretta su qualsiasi tipo di metallo. Si tratta di un impianto altamente qualitativo per la stampa rotocalco, ma non solo, infatti il raggio laser può essere utilizzato per imballaggio flessibile, goffrature a vari livelli e applicazioni speciali, incluse quelle ecosostenibili sui





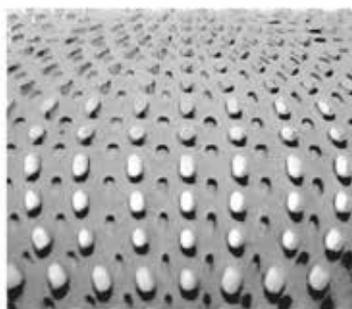
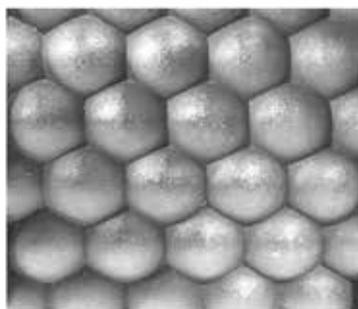
**ESKO WebCenter:**  
Piattaforma digitale di progettazione ed approvazione per un flusso di lavoro efficace, un archivio centrale che permette la consultazione ad ogni cliente con accesso dedicato.



## IMPIANTI FOTOGRAFICI PER TUTTI I TIPI DI STAMPA



# INVESTE NEL FUTURO!!!



## INCISIONI CILINDRI PER TUTTE LE APPLICAZIONI ROTOCALCO

Via 1° Maggio, 13 - z.i. Ovest - 21040 ORIGGIO (VA) ITALY - Tel. +39 02963061 - www.icr.it - email: icr@icr.it

materiali monostrato tipo HelioPearl.

Particolarmente interessante l'applicazione nel tissue, un mercato molto importante per l'Italia, nel quale però a oggi in pochi si erano proposti per offrire i cilindri goffratori incisi a laser.

“Abbiamo portato la nostra cultura rotocalco anche nel settore dei cilindri goffratori di prodotti tissue, con precisione e qualità abbinati a una tempistica di realizzazione che non ha eguali sul mercato attuale”, interviene Gianmatteo.

Inoltre l'investimento ha previsto anche l'inserimento



di una nuova macchina di finitura del rame post incisione. Quando l'incisione del cilindro rotocalco avviene su acciaio, una volta terminata l'incisione, si passa alla sabbiatura ed eventuale cromatura ma la lavorazione è praticamente ultimata; quando invece si lavora il rame c'è bisogno di un ulteriore passaggio di finitura, che ICR ha da poco inserito nel suo reparto di produzione.

L'impianto per la finitura del rame è infatti necessario proprio per le caratteristiche intrinseche di questo materiale, che non consente di asportare tutti gli scarti dell'incisione. Quindi l'asportazione avviene dunque con l'impiego di un processo dedicato, completando il ciclo di produzione dei cilindri base rame che risulteranno così puliti. L'incisione laser diretta può anche essere integrata con le altre tecnologie presenti in azienda. “Sappiamo che ci sono aziende, che hanno installato questo impianto di incisione laser, che hanno ottenuto delle incisioni che permettono di risparmiare dell'inchiostro, garantendo la stessa coprenza, ad esempio per il



**ENGLISH** Version

### **ICR: new laser equipment for direct engraving of gravure cylinders**

WITH THE RECENT INSTALLATION OF THE NEW HELL GRAVURE CELLAXY V5 XL SYSTEM, ICR (INCISIONI CILINDRI ROTOCALCO) TAKES A DECISIVE STEP IN THE DIRECT LASER ENGRAVING OF GRAVURE CYLINDERS. IN PARTICULAR, THE INVESTMENT WAS DECIDED TO FILL A MARKET GAP IN ITALY IN THE TISSUE SECTOR, WITHOUT OBVIOUSLY NEGLECTING FLEXIBLE PACKAGING

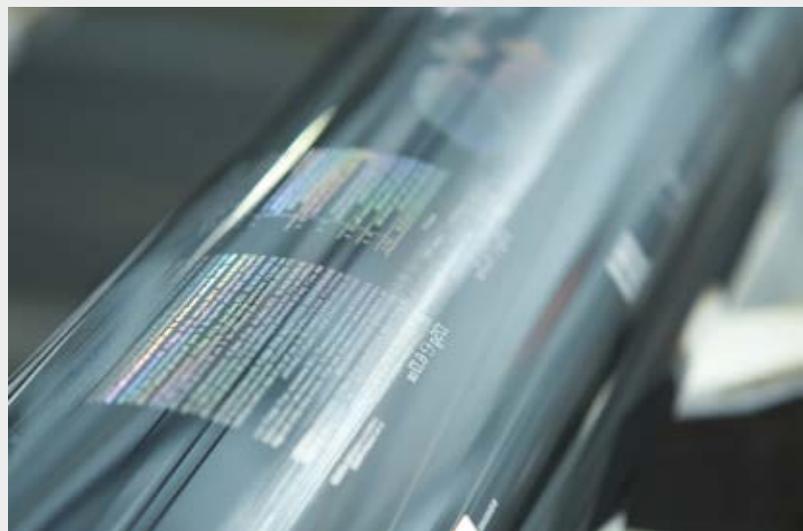
**I**CR has always been a point of reference for the gravure sector in Italy, a company where tradition and innovation are two sides of the same coin, and where the passion for printing of Mario Maggioni, heart and soul of this company, has today been transmitted and is carried forward thanks to his daughter Laura and his nephew Gianmatteo, who takes care of the commercial side and has also been very active at an associative level in recent years as coordinator of the Italian Gravure Group of Acimga.

The attention of gravure industry has been focused for some years on the research for alternatives to the use of hexavalent chromium, which will soon be banned due to its high environmental impact and its repercussions on the healthiness of working environments.

“There is a project by Hell-Gravure System which involves coating the cylinders with an epoxy resin, which after appropriate turning, smoothing and polishing can be laser engraved”, begins Mario, underlining how the future of gravure indu-

stry is heading towards elimination of galvanic processes, which will most likely be replaced by polyurethane materials, even if the moment of the definitive transition

has not yet arrived. In this sense, Rossini's Ecograv project is also worth mentioning, which involves coating the cylinder with a technopolymer which is then engraved





Since 1972

# Ventilazione Industriale

AIR DEPURATION & COMBUSTION PLANTS

## MEZZO SECOLO DI IMPIANTI



Vuoi ricevere il  
**Manuale Tecnico - Pratico Impianti?**

Scrivi a:  
**[info@ventilazioneindustriale.it](mailto:info@ventilazioneindustriale.it)**

**Tutte le lavorazioni, dalla progettazione  
al collaudo, vengono effettuate interamente  
all'interno della nostra azienda.**

**Al fine di garantire una maggiore qualità  
e un pronto intervento.**

**VENTILAZIONE INDUSTRIALE s.r.l.**

Via Adamello, 9 • 20851 Lissone (MB)

Tel. 039.483498 - 039.2456105 • Fax 039.2124019

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

bianco. In questo caso si potrebbero incidere i cilindri stampa con il processo elettromeccanico mentre il cilindro del bianco a laser. "L'incisione elettromeccanica, infatti, realizza delle incisioni piramidali e il fondo della cella non si scarica mai completamente, mentre con il nuovo Cellaxy, ma anche con l'incisione autotipica con esposizione laser Exactus, il fondo della cella risulta tondeggiante, come un mestolo che favorisce la fuoriuscita dell'inchiostro dalla cella al supporto di stampa", aggiunge Mario.



### L'IMPORTANZA DELL'AUTOMAZIONE NELLA PRODUZIONE CILINDRI

ICR oltre a un parco macchine all'avanguardia, ha da sempre creduto nell'automazione dei processi, anticipando di fatto i dettami dell'industria 4.0, sviluppando negli anni tecnologie come l'esposizione laser Exactus per l'incisione autotipica elettrolitica e automatizzando i processi galvanici e di incisione elettromeccanica con l'installazione delle linee Autocon L1 e L2. Infine ogni cilindro viene fornito al cliente con la sua prova di stampa, l'ultimo controllo effettuato in ICR prima di spedire i cilindri al cliente. L'azienda di Origgio (Va) produce mediamente 70/80 cilindri rotocalco al giorno, 60/65 dei quali sono destinati alla produzione di imballaggi flessibili, che resta il settore di riferimento principale.

"Siamo inseriti in un settore caratterizzato per sua natura da forti picchi di lavoro, pertanto riteniamo assolutamente necessario stare al passo con la tecnologia e soprattutto l'automazione.

I nostri impianti di incisione lavorano senza presidio anche la notte, e l'impianto in caso di fermo, può spostare il carico di lavoro sulla linea accanto, senza di fatto fermarsi mai. Questo è il minimo che possiamo fare se vogliamo oggi essere competitivi sia sul mercato italiano

*electromechanically.*

*Let us not forget that today the gravure cylinder is a guarantee of circular economy, as the matrix itself has "eternal" life since it is steel on which is deposited copper, which then is engraved and at the end of its use is recovered for use in other industries.*

*"The cylinder production process requires a series of attentions and procedures, and at ICR we are also well ahead of current regulations", intervenes Gianmatteo.*

#### THE NEW CELLAXY AND LASER FINISHING

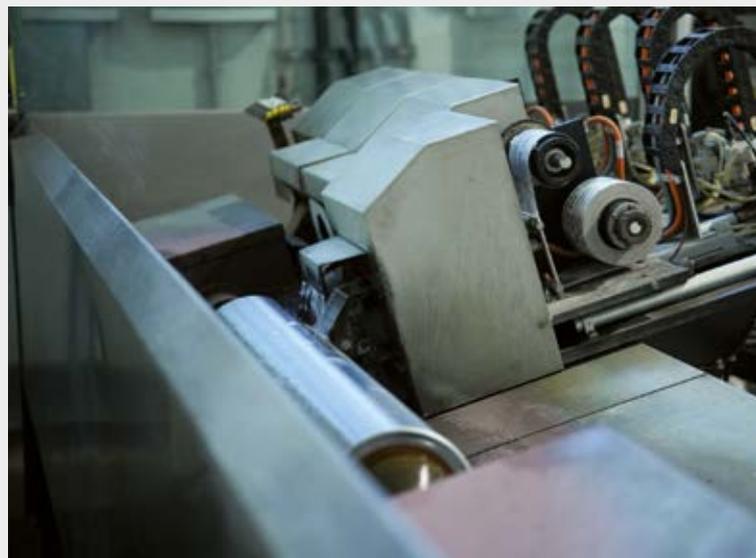
*Cellaxy V5 XL is the most advanced direct laser engraving machine on any type of metal. It is a highly qualitative system for gravure printing, but not only that, in fact the laser beam can be used for flexible packaging, embossing at various levels and special applications, including eco-sustainable ones on single-layer materials such as HelioPearl. The application in tissue is particularly*

*interesting, a very important market for Italy, where, however, to date few have proposed to offer laser-engraved embossing cylinders. "We have also brought our gravure culture to the sector of embossing cylinders for tissue products, with precision and quality combined with a production timescale that has no equal on the current market", intervenes Gianmatteo.*

*Furthermore, the investment also included the inclusion of a new post-engraving copper finishing equipment. When the engraving of the gravure cylinder takes place on steel, once the engraving is finished, sandblasting and eventually chrome plating are carried out but the processing is practically completed; however, when copper is processed there is a need for a further finishing step, which ICR has recently included in its production department. The copper finishing equipment is in fact necessary precisely due to the intrinsic characteristics of this material, which does not allow the removal of all*

*the engraving waste. So, the removing occurs with the use of a dedicated process, completing the production cycle of the copper-based cylinders which will thus be clean. Direct laser engraving can also be integrated with other technologies present in the company. "We know that there are companies that have installed this laser engraving system and have obtained engravings that allow them to*

*save ink, guaranteeing the same coverage, for example for white. In this case the printing cylinders could be engraved with the electromechanical process while the white cylinder with laser. "The electromechanical engraving, in fact, creates pyramidal cells and the bottom of them is never completely discharged, while with the new Cellaxy, but also with the autotypical engraving with Exactus laser exposure,*



che estero, dove riusciamo a essere presenti soprattutto in mercati di nicchia come quello delle carte valori, o la goffratura di alluminio per applicazioni alimentari come la carta per il burro, per il cioccolato, le capsule per il caffè. La nostra capacità di poter servire tutte le applicazioni della rotocalco, ci ha consentito anche in un anno non particolarmente felice come il 2023, di mantenere un buon livello di produttività e fatturato. E l'investimento del laser va proprio nella direzione di po-

ter essere presenti in ogni settore applicativo, con una tecnologia performante capace di coniugare qualità e velocità in produzione", conclude Gianmatteo.

È giusto ricordare infine che ICR è da sempre un punto di riferimento per tutta l'industria della stampa, scuole incluse per i percorsi di formazione, che qui trovano un'azienda e del personale qualificato per poter eseguire prove ad esempio di inchiostri, test su materiali innovativi, riciclabili e compostabili. ■



*the bottom of the cell is rounded like a ladle that helps the ink flow from the cell to the print substrate", adds Mario.*

#### **THE IMPORTANCE OF AUTOMATION IN CYLINDER PRODUCTION**

*In addition to a cutting-edge machine park, ICR has always believed in process automation, effectively anticipating the dictates of industry 4.0, developing over the years technologies such as Exactus laser exposure for electrolytic autotypical engraving and automating galvanic processes and electromechanical engraving with the installation of the Autocon L1 and L2 lines. Finally, each cylinder is supplied to the customer with its print proof, the last check carried out in ICR before shipping the cylinders to the customer. The Origgio (Va) company produces on average 70/80 gravure cylinders per day, 60/65 of which are intended to produce flexible packaging, which remains the main reference sector.*

*"We are in a sector characterized by its*

*nature by strong work peaks; therefore, we believe it is necessary to keep up with technology and above all automation. Our engraving systems work unattended even at night, and in the event of a downtime, the system can move the workload to the next line, without ever stopping. This is the least we can do if we want to be competitive today both on the Italian and foreign markets, where we manage to be present above all in niche markets such as that of security papers, or aluminum embossing for food applications such as paper for butter, for chocolate, coffee capsules.*

*Our ability to serve all gravure applications has allowed us to maintain a good level of productivity and turnover, even in a not particularly happy year like 2023. And the laser investment goes precisely in the direction of being able to be present in every application sector, with a high-performance technology capable of combining quality and speed in production", concludes Gianmatteo.*

*Finally, it is right to remember that ICR has always been a point of reference for the entire printing industry, including schools for training courses, which here*

*find company and qualified personnel to be able to carry out tests for example on inks, tests on innovative, recyclable and compostable materials.*



# Bobst Italia presenta le potenzialità delle sue tecnologie rotocalco per la produzione di imballaggi flessibili

BOBST ITALIA LO SCORSO 28 NOVEMBRE HA OSPITATO L'EDIZIONE AUTUNNALE DELLA ROTO4ALL CONFERENCE, ACCOGLIENDO NELLO STABILIMENTO DI SAN GIORGIO MONFERRATO (AL) I PROFESSIONISTI DELL'INDUSTRIA ROTOCALCO PER UN APPROFONDIMENTO SULLE POTENZIALITÀ DELLE TECNOLOGIE ROTOCALCO E DI ACCOPPIAMENTO NEL PROCESSO DI PRODUZIONE DEGLI IMBALLAGGI FLESSIBILI. IN DEMO PER LA PRIMA VOLTA LA NUOVA MACCHINA DA STAMPA ROTOCALCO DI ULTIMA GENERAZIONE BOBST MASTER RS 6003

**F**orte del suo motto "Plasmiamo il futuro" e supportata da dati di assoluto rilievo che posizionano il Gruppo BOBST quale leader nei settori di riferimento (cartone ondulato, materiali flessibili, cartoncino ed etichette), con tecnologie e soluzioni in grado di accompagnare il cliente lungo tutto il flusso di produzione all'insegna di connettività, digitalizzazione, automazione e sostenibilità, il management della sede di San Giorgio Monferrato (AL) ha recentemente aperto le porte della sede per accogliere gli ospiti della Roto4All Conference organizzata dal Gruppo Italiano Rotocalco

**Davide Garavaglia**  
General Manager di  
BOBST



di Acimga per condividere i progressi del Gruppo nella stampa rotocalco e converting di imballaggi flessibili. A fare gli onori di casa Davide Garavaglia General Manager di BOBST, che ha condiviso la storia e i progressi dello stabilimento anche attraverso un coinvolgente video. Enrico Barboglio, General Manager di Acimga, ha sottolineato l'importanza delle attività dell'associazione, dei gruppi di specializzazione, fra cui appunto quello Rotocalco, e delle aziende nel valorizzare il ruolo della stampa per gli imballaggi. In un mondo dove l'imballaggio flessibile evolve rapidamente, la stampa rotocalco gioca un ruolo fondamentale e anche grazie agli sviluppi tecnologici di un player come BOBST, questo processo di stampa risulta essere pienamente in linea con le nuove



esigenze del mercato.

Jonathan Giubilato, PL Director Gravure BOBST, ha illustrato la gamma BOBST di macchine rotocalco per l'imballaggio flessibile e le diverse soluzioni a servizio dei converter: BOBST oggi vanta un installato di oltre 1000 macchine da stampa rotocalco a livello globale. Per il mercato asiatico, considerato strategico per lo sviluppo del business aziendale, viene proposta la piattaforma RS 5003, costruita in Cina e in linea con le esigenze di quel mercato.

La piattaforma RS 6003, costruita a San Giorgio è dedicata al settore stampa di imballaggi flessibili, carta e alluminio. Questa macchina può anche essere configurata per applicazioni speciali in linea, sempre per imballaggio flessibile, e racchiusa nella gamma di macchine speciali per laminazioni in linea (MASTER RS 6003 X) o a banda

stretta con la EXPERT MW 60 I 80, perfetta per le tirature brevi. Infine l'ultima gamma è dedicata alle applicazioni speciali con macchine per contenitori di liquidi e rivestimento pavimenti (EXPERT GP 500/700), l'industria del tabacco (DELTA I RIVIERA) e l'industria della stampa di sicurezza, decorativa e del cartone (MASTER RS 6003 X).

## LA NUOVA MASTER RS 6003

Ultimata di recente, la macchina è configurata per la stampa in ECG (Extended Color Gamut) e appositamente progettata per una stampa di altissima qualità, sia nelle corte che nelle lunghe tirature. La macchina ha una larghezza nastro di 1300 mm e raggiunge i 600 metri al minuto.

Tre le soluzioni tecnologiche rotocalco al servizio dei converter. Partiamo dal sistema di inchiostrazione MPI Multi Purpose Inking system con rullino motorizzato a ore 4 che garantisce la massima versatilità in ogni condizione di lavoro, una qualità di stampa consistente e ripetibile con una ricetta che può essere salvata, e prestazioni eccellenti sia a bassa che ad alta velocità.

Per quanto riguarda l'essiccazione, le cappe di cui dispone la macchina sono le stesse della generazione precedente, con tecnologia Twin Flow che garantiscono fino a 30% di maggior efficienza con la possibilità

## ENGLISH Version

### Bobst Italia presents the potential of its gravure technologies to produce flexible packaging

LAST NOVEMBER 28TH BOBST ITALIA HOSTED THE AUTUMN EDITION OF THE ROTO4ALL CONFERENCE, WELCOMING PROFESSIONALS FROM THE GRAVURE INDUSTRY AT SAN GIORGIO MONFERRATO (AL) PLANT FOR AN IN-DEPTH ANALYSIS OF THE POTENTIAL OF GRAVURE AND LAMINATING TECHNOLOGIES IN THE FLEXIBLE PACKAGING PRODUCTION PROCESS: ON DEMO FOR THE FIRST TIME NEW LATEST GENERATION BOBST MASTER RS 6003 GRAVURE PRINTING MACHINE

**S**trengthened by its motto "Shaping the future" and supported by absolutely relevant data that position the BOBST Group as a leader in the relevant sectors (corrugated cardboard, flexible materials, folding carton and labels), with technologies and solutions capable of accompanying the customer along the entire production flow in the name of connectivity, digitalization, automation and

sustainability, the management of San Giorgio Monferrato (AL) headquarters recently opened the doors of the headquarters to welcome the guests of the Roto4All Conference organized by the Italian Gravure Group of Acimga to share the Group's progress in gravure printing and converting of flexible packaging. Davide Garavaglia, BOBST General Manager, welcomed guests and shared the hi-

story and progress of the plant also through an engaging video. Enrico Barboglio, General Manager of Acimga, underlined the importance of the activities of the association, of the specialization groups including gravure, and companies in enhancing the role of printing in packaging. In a world where flexible packaging evolves rapidly, gravure printing plays a fundamental role and thanks to the technological developments of a player like BOBST, this printing process is fully in line with the new needs

of the market. Then, Jonathan Giubilato, PL Director Gravure BOBST, illustrated the BOBST range of gravure machines for flexible packaging and the various solutions for converters: BOBST today boasts an installed base of over 1000 gravure presses globally. For the Asian market, considered strategic for the development of the company's business, is proposed the RS 5003 platform, built in China and in line with the needs of that market.





di ottenere risparmio energetico grazie alla possibilità di ridurre i volumi d'aria. L'uniformità dell'essiccazione è garantita su tutta la larghezza del materiale e viene ridotto l'effetto pelle o raggrinzamento unitamente a una bassa ritenzione di solvente.

Infine il controllo di registro e di gestione del nastro BOBST offrono prestazioni di registro eccezionali anche su materiali come MDOPE da 25 micron a 600 m/min, quindi un'ottima gestione del nastro con tutti i materiali, inchiostri e vernici e scarti ridotti al minimo.

### PROGETTO ECG ROTOCALCO: I PUNTI DI FORZA

La stampa rotocalco oggi può e deve valorizzare la qualità di stampa rendendola sostenibile e concorrenziale sul mercato, anche in raffronto alle altre tecnologie di stampa. Il percorso di BOBST per lo sviluppo della stampa rotocalco è imperniato oggi su tre principali direttrici che prevedono soluzioni di automazione, digitalizzazione e connettività per aumentare la produttività delle macchine, consistenza, qualità e risparmio grazie all'implementazione della stampa in ECG, e infine adattare la tecnologia

rotocalco a nuovi substrati e strutture sostenibili.

Ma perché l'Extended Color Gamut in rotocalco? Con questa tecnologia, che prevede oltre alla classica quadricromia, l'estensione del gamut aggiungendo 3 colori di processo che sono l'arancione, il verde e il violetto, per ottenere fino a 95% della libreria digitale Pantone, generando una migliore qualità nella riproduzione delle immagini.

La stampa in eptacromia rende il layout grafico più bello, caldo, profondo.

Non è sempre necessario utilizzare tutti e 7 i colori, per esempio nella demo di stampa dell'open house ne sono stati utilizzati 6 poiché si è visto che l'aggiunta del verde non avrebbe fatto la differenza ai fini del risultato finale.

I principali vantaggi offerti dall'eptacromia in rotocalco sono una preparazione inchiostri meno complessa, cambio lavoro più veloce del 50%, riduzione dei lavaggi e dei resi di inchiostro, ripetibilità e consistenza della qualità di stampa, possibilità di lavori multipli su singola tiratura, e risparmio di energia e costi.

### LA DEMO DI STAMPA SULLA NUOVA MASTER RS 6003

Un'interessante visita all'azienda ci ha condotto alla scoperta degli impianti e degli uffici, includendo una

*The RS 6003 platform, built in San Giorgio, is dedicated to the flexible packaging, paper and aluminum printing sector. This machine can also be configured for special in-line applications, always for flexible packaging, and included in the range of special machines for in-line lamination (MASTER RS 6003 X) and narrow web with EXPERT MW 60 I 80, perfect for short runs. Finally, the last range is dedicated to special applications with machines for liquid products packaging and floor covering (EXPERT GP 500/700), the tobacco industry (DELTA I RIVIERA) and security, decorative and cardboard industry (MASTER RS 6003 X).*

#### THE NEW MASTER RS 6003

*Recently completed, the machine is configured for ECG (Extended Color Gamut) printing and specially designed for very high-quality printing, both in short and long runs. The machine has a web width of 1300 mm and reaches 600 meters per minute. There are three gravure technological*

*solutions for converters. Let's start with the MPI Multi-Purpose Inking system with motorized roller at 4 o'clock which guarantees maximum versatility in all working conditions, consistent and repeatable printing quality with a recipe that can be saved, and excellent performance at both low and high speed.*

*As regards drying, the hoods of the machine are the same as the previous generation, with Twin Flow technology which guarantees up to 30% greater efficiency with the possibility of obtaining energy savings thanks to the possibility of reducing air volumes. Drying uniformity is guaranteed across the entire width of the material, wrinkling effect and solvent retention is reduced.*

*Finally, the BOBST register control & web management offer exceptional register performance even on materials such as 25 microns MDOPE at 600 m/min: excellent web management with all materials, inks and coatings and waste reduced to a minimum.*



#### GRAVURE ECG PROJECT: THE STRENGTHS

*Today gravure printing can and must enhance print quality, making it sustainable and competitive on the market, even in comparison with other printing technologies. BOBST's path for the development of gravure printing is now centered on three*

*main directions which include automation, digitalization and connectivity solutions to increase machine productivity, consistency, quality and savings thanks to the implementation of ECG printing, and finally adapt gravure technologies to new substrates and sustainable structures. But why the Extended Color Gamut in*

visita all'area dedicata ai campioni che espone le tecnologie, i processi e ultimi trend, e la Pilot Line coating "Leonardo", una macchina speciale progettata da BOBST capace di riprodurre tutte le tecnologie di verniciatura e laminazione, un impianto non in vendita, ma a disposizione dei clienti, che possono prenotare degli slot per testare i propri lavori, fare sperimentazione e ricerca, con l'ausilio dei tecnici BOBST e nella massima riservatezza. E il progetto sta davvero funzionando, tant'è vero che la macchina ha una lista d'attesa di diversi mesi. Sono seguite due differenti dimostrazioni di macchine, tra cui due di stampa rotocalco con MASTER RS 6003, in funzione per la prima volta dal vivo e una sull'accop-



piamento con NOVA SX 550 LAMINATOR. Le demo hanno mostrato le potenzialità della tecnologia rotocalco su supporti particolarmente difficili, evidenziando i benefici in termini di prestazioni, precisione di registro, qualità e ripetibilità di stampa. Inoltre, è stata dimostrata l'eccezionale velocità del cambio lavoro, eseguito in soli 17 minuti. Il primo lavoro in ECG era su BOPP 20 micron a 300 metri minuto, stampa interna 6 colori + bianco mentre il secondo lavoro prevedeva un'applicazione tissue MDOPE 25 micron con cambio lavoro in meno di 20 minuti con uno scarto stimato di 50-60 metri per lavoro. Si trattava di 2 lavori già registrati e quindi presenti nell'archivio lavori della macchina.

Protagonista anche la Nova SX 550 laminator in un'applicazione solventless a 350 metri al minuto con applicazione di adesivo da 1,2 g per metro quadro.

In chiusura la testimonianza di Stefan Bruns, Wipak, che con BOBST, ha già fatto il primo passo verso il futuro della stampa roto, aggiornando con il modulo one-ECG retrofit una rotocalco 4003 HS. ■

**Da sinistra:  
Viviana Ferrari di Bobst,  
Stefan Bruns di Wipak,  
Enrico Barboglio di Acimga**



gravure? With this technology, which foresees, in addition to the classic four-color process, the extension of the gamut by adding 3 process colors (orange, green and violet), to obtain up to 95% of the Pantone digital library, generating better quality in reproduction of the images.

Seven-color printing makes the graphic yield more beautiful, warmer and deeper. It is not always necessary to use all 7 colors, for example for the print demo during the open house were used 6 colors because it was seen that the addition of green would not have made a difference to the final result.

The main advantages offered by seven-color gravure printing are less complex ink preparation, 50% faster job changeover, reduction in washes and ink returns, repeatability and consistency of print quality, possibility of multiple jobs on a single run, and energy and cost savings.

**THE PRESS DEMO ON THE NEW MASTER RS 6003**

An interesting company tour led us to di-

scover the plants and offices, including a visit to the area dedicated to samples which displays the technologies, processes and latest trends, and the Pilot Line coating "Leonardo", a special machine designed by BOBST capable of reproducing all coating & laminating technologies, a system not for sale, but available to customers, who can test their work, carry out experimentation and research, with the help of BOBST technicians and with the utmost confidentiality. And the project is really working, so much so that the machine has a waiting list of several months.

Then we saw three different machine demos, including two for gravure printing with MASTER RS 6003, running live for the first time and one for laminating with NOVA SX 550 LAMINATOR. The demos showed the potential of gravure technology on particularly difficult substrates, highlighting the benefits in terms of performance, register precision, quality and print repeatability. Furthermore, the exceptional speed of the job changeover was demonstrated, perfor-

med in just 17 minutes. The first ECG job was on 20 micron BOPP at 300 meters per minute, internal printing with 6 colors + white while the second job involved a 25 micron MDOPE tissue application with job changeover in less than 20 minutes with an estimated waste of 50-60 meters each job. These were 2 jobs already registered and therefore present in the machine's jobs archive.

Also starring the Nova SX 550 laminator in a solventless application at 350 meters per minute with application of 1.2 g adhesive per square meter.

At the end of the event the testimony of Stefan Bruns, Wipak, who with BOBST has already taken the first step towards the future of gravure printing, updating a 4003 HS gravure machine with the one-ECG retrofit module.



## Riflessioni e prospettive per l'industria delle etichette autoadesive

L'ULTIMO APPUNTAMENTO AUTUNNALE PER IL GRUPPO DEI PRODUTTORI DI ETICHETTE AUTOADESIVE È STATO UN MOMENTO DI CONFRONTO E APPRENDIMENTO, MIRATO A EQUIPAGGIARE LE AZIENDE DEL SETTORE CON GLI STRUMENTI NECESSARI PER AFFRONTARE LE SFIDE LAVORATIVE, POLITICHE ED ECONOMICHE, MA ANCHE PER AMPLIARE LA VISIONE VERSO IL MONDO CIRCOSTANTE

**Elisabetta Brambilla,**  
Presidente Gipea



Il panorama dell'industria delle etichette autoadesive è stato al centro dell'attenzione durante il Convegno Autunnale di GIPEA, il Gruppo Italiano

Produttori Etichette Autoadesive, tenutosi martedì 5 dicembre 2023 presso l'NH Milano Fiera di Rho.

Il Convegno si è aperto con i saluti della Presidente Elisabetta Brambilla, che ha sottolineato l'importanza di "aggiornare la propria cassetta degli attrezzi come imprenditori, in periodi sfidanti come quello che stiamo vivendo". In quest'ottica l'intero programma è stato incentrato su interventi concreti e ricchi di spunti interessanti.

### AGGIORNAMENTI TECNICI E LEGISLATIVI FONDAMENTALI PER IL SETTORE

**Marco Battaglia,**  
Responsabile Area  
Lavoro Assografici



Marco Battaglia, Responsabile Area Lavoro Assografici, ha affrontato il delicato tema dei rinnovi dei contratti CCNL Grafico e Cartotecnico. I rinnovi contrattuali comprendono aspetti economici e normativi. Sul versante economico, sono previsti incrementi sostanziali, con un aumento del 6,6% per il 2022, del 2,9% per il 2024 e del 2% per il 2025. Questo si tradurrà in un aumento complessivo superiore al 15%, rappresentando una significativa evoluzione delle condizioni economiche, che le aziende dovranno tenere in considerazione.



**Piero Pozzi e Giorgio Fabbri Corsarini, Colorgraf**

In seguito l'approfondimento tecnico affidato a Giorgio Fabbri Corsarini e Piero Pozzi di Colorgraf, che hanno mostrato l'aggiornamento sulla guida #Pantone 2023 e i migliori metodi per utilizzarla solo come indicazione visiva poiché l'unico riferimento inequivocabile è la Library o Pantone live.

Il Segretario Gipea e Vice Direttore Assografici Italo Vailati ha invece presentato un aggiornamento legislativo con un focus su CAC, Plastic Tax, riviata a luglio 2024, e sulla tanto discussa Packaging and Packaging Waste Regulation, ancora oggetto di dibattito a livello europeo. "L'Italia ha raggiunto i migliori risultati d'Europa in termini di riciclo. Ora a livello normativo, occorre fare in modo che la spinta al riuso non penalizzi questo percorso e le pratiche virtuose di riciclo", ha affermato Vailati e ha sottolineato il successo dell'attività di lobby, grazie alla quale il mondo politico italiano ha capito



**Business Partner  
da più di 40 anni**

**Diaven ti dà il cinque:**

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

L'importanza del settore degli imballaggi per il sistema Italia. L'Associazione ha combattuto a livello europeo per difendere gli interessi dei comparti interessati.

## UNA VISIONE GLOBALE DEL SETTORE TRA ANALISI DEI DATI E PROSPETTIVE FUTURE

Hanno fatto seguito alcuni interventi di carattere economico, a partire da Alberto Quaglia, membro del Direttivo Gipea, il quale ha analizzato la situazione degli etichettifici in Europa sulla base delle elaborazioni trimestrali presenti nello studio "Report & Analysis: the European narrow web market – 3° Quarter 2023, Finat Radar nr.21" realizzato per Finat, evidenziando una tendenza negativa che si prevede continuerà nel primo semestre del 2024.

Purtroppo, la situazione macroeconomica incide inequivocabilmente sui consumi delle famiglie, anche di beni primari come alimentari e bevande. "In particolare, per quanto riguarda il settore etichette, si può dire che il mercato autoadesivo europeo ha continuato ad affrontare sfide impreviste nel terzo trimestre del 2023. In compenso, nel confronto con i primi due trimestri dell'anno, il terzo ha mostrato un leggero miglioramento delle prestazioni. Questa ripresa può

essere attribuita alla resilienza dei segmenti di utilizzo finale, con l'industria alimentare in testa", ha concluso Quaglia.

Alessandro Rigo, Responsabile Centro Studi Assografici, ha presentato le ultime stime 2023 e previsioni 2024 per il settore grafico e cartotecnico, evidenziando una diminuzione nella produzione nel primo semestre del 2023 con prospettive di bassa crescita nel 2024. Nel dettaglio, nel primo semestre del 2023, il settore grafico ha affrontato una fase difficile, con una produzione in calo del 19,8% e un fatturato in ribasso del 10,5%. Tuttavia, il mercato pubblicitario e il settore editoriale mostrano una maggiore resistenza, mentre il grande formato registra una crescita del 13,1%. Nel complesso il settore cartotecnico e trasformatore, nonostante l'incidenza della pandemia, ha registrato una ripresa notevole negli ultimi due anni,



**Alberto Quaglia,**  
membro del  
Direttivo Gipea



**Alessandro Rigo,**  
Responsabile  
Centro Studi  
Assografici

## ENGLISH Version

### Reflections and perspectives for self-adhesive label industry

THE LAST AUTUMN EVENT FOR THE GROUP OF SELF-ADHESIVE LABEL PRODUCERS WAS A MOMENT OF DISCUSSION AND LEARNING, AIMED AT EQUIPPING COMPANIES IN THE SECTOR WITH THE TOOLS NECESSARY TO FACE WORK, POLITICAL AND ECONOMIC CHALLENGES, BUT ALSO TO BROADEN THE VISION TOWARDS THE SURROUNDING WORLD

The panorama of the self-adhesive label industry was at the center of attention during the Autumn conference of GIPEA, the Italian Group of Self-Adhesive Label Manufacturers, held on Tuesday 5 December 2023 at NH Milano Fiera in Rho.

The conference opened with greetings from president Elisabetta Brambilla, who underlined the importance of "updating one's toolbox as entrepreneurs, in challenging times like the one we are experi-

encing". From this perspective, the entire program was focused on concrete interventions full of interesting ideas.

#### FUNDAMENTAL TECHNICAL AND LEGISLATIVE UPDATES FOR THE SECTOR

Marco Battaglia, Assografici Work Area Manager, addressed the delicate issue of the renewals of the Graphics and Cardboard converting CCNL contracts.

The contract renewals include economic

and regulatory aspects, on the economic side, substantial increases are expected, with an increase of 6.6% for 2022, 2.9% for 2024 and 2% for 2025. This will translate into an overall increase of more than 15%, representing a significant evolution in economic conditions, which companies will have to take into consideration.

Then followed the technical analysis entrusted to Giorgio Fabbri Corsarini and Piero Pozzi of Colorgraf, who showed the update on the #Pantone 2023 guide and the best methods for using it only as a visual indication since the only unequivocal reference is the Library or Pantone live.

Secretary Gipea and Deputy Director of Assografici Italo Vailati presented instead a legislative update with a focus on CAC, Plastic Tax, postponed to July 2024, and on the much-discussed Packaging and Packaging Waste Regulation, still subject of debate at European level. "Italy has achieved the best results in Europe in terms of recycling. Now at a regulatory level, we need to ensure that the push

for reuse does not penalize this path and virtuous recycling practices", stated Vailati and underlined the success of the lobbying activity, thanks to which the Italian political world has understood the importance

#### Italo Vailati, Segretario Gipea e Vice Direttore Assografici



trainata dall'aumento dei costi delle materie prime. Nel 2023, la produzione è calata del 10,4%, ma il fatturato è rimasto stabile, con aspettative di un lieve calo nel secondo semestre. Il settore delle etichette ha subito una diminuzione della produzione del 8,7%, in linea con la situazione generale. La rapida discesa dell'inflazione lascia infine aperto uno spiraglio di fiducia per il prossimo anno.

**Federico Visconti,**  
Rettore LIUC -  
Università Cattaneo  
di Castellanza

## LA FOTOGRAFIA DEL 12° OSSERVATORIO ECONOMICO GIPEA

Primo intervento del pomeriggio è stato quello di Gianluca Cinti, Founding Partner XGen Advisory, e Federico Visconti, Rettore LIUC - Università Cattaneo di Castellanza, con la presentazione del 12° Osservatorio Economico Gipea: uno strumento prezioso per conoscere l'andamento economico-finanziario del settore delle etichette autoadesive, dal quale emerge che nel lungo periodo a



crescere maggiormente sono le aziende che investono di più e che sono dimensionalmente strutturate per affrontare i mercati internazionali. Dai dati emersi, il 2022 è stato caratterizzato da una notevole crescita dei fatturati, trainata in parte dall'impulso inflazionistico. Si registra un ulteriore miglioramento dei margini assoluti, sebbene non in termini percentuali. Inoltre, si osserva un cambiamento nella composizione del CCN e una crescita delle immobilizzazioni finanziarie. L'indebitamento è in aumento e, come anticipato, si conferma la correlazione tra performance e dimensione. ■

### I riconoscimenti delle aziende associate Gipea

Un fine anno ricco di riconoscimenti per le aziende associate Gipea, in particolare Tikedo, Arca Sleeves Srl, Ario, etc.a srl, Clodia Print, Eurolabel srl e Grafiche Pradella srl sono saliti sul podio del Best in Flexo in diverse categorie, mentre SALES Srl | Società Benefit e FUSTELGRAFICA S.R.L. sono stati premiati all'Oro della Stampa insieme al Presidente Elisabetta Brambilla a cui è andato il riconoscimento di Imprenditore dell'anno.

of packaging sector for the Italian system. The Association has fought at European level to defend the interests of the sectors concerned.

### A GLOBAL VISION OF THE SECTOR BETWEEN DATA ANALYSIS AND FUTURE PERSPECTIVES

Then followed some interventions of economic nature, starting from Alberto Quaglia, member of Gipea Board of Directors, who analyzed the situation of label factories in Europe on the basis of the quarterly calculations present in the study "Report & Analysis: the European narrow web market - 3° Quarter 2023, Finat Radar nr.21" created for Finat, highlighting a negative trend that is expected to continue in the first half of 2024.

Unfortunately, the macroeconomic situation unequivocally affects family consumption, even of primary goods such as food & beverage. "In particular, regarding the label sector, it can be said that the European self-adhesive market continued to face

unexpected challenges in the third quarter of 2023. On the other hand, in comparison with the first two quarters of the year, the third showed a slight performance improvement. This recovery can be attributed to the resilience of end-use segments, with the food industry leading the way", concluded Quaglia.

Alessandro Rigo, Head of the Assografici Studies Centre, presented the latest 2023 estimates and 2024 forecasts for the graphics and cardboard converting sector, highlighting a decrease in production in the first half of 2023 with low growth prospects in 2024.

In detail, in the first half of 2023, the graphics sector faced a difficult phase, with production falling by 19.8% and turnover falling by 10.5%. However, the advertising market and the publishing sector show greater resistance, while the large format has a growth of 13.1%.

Overall, the cardboard and converting sector, despite the impact of the pandemic, has recorded a notable recovery in the

last two years, driven by the increase in the costs of raw materials. In 2023, production fell by 10.4%, but turnover remained stable, with expectations of a slight decline in the second half. The label sector suffered a decrease in production of 8.7%, in line with the general situation. Finally, the rapid decline in inflation leaves a glimmer of confidence open for next year.

### THE SITUATION PRESENTED IN THE 12TH GIPEA ECONOMIC OBSERVATORY

First speech in the afternoon the one by Gianluca Cinti, Founding Partner of XGen Advisory and Federico Visconti, rector of LIUC - Cattaneo University of Castellanza, with the presentation of the 12th Gipea Economic Observatory: a precious tool to know the economic-financial performance of self-adhesive labels, from which it emerges that in the long term the ones that grow the most are the companies that invest the most and that are dimensionally structured to face international markets.

From data it emerged that 2022 was characterized by notable growth in turnover, driven in part by the inflationary impulse. There was a further improvement in absolute margins, although not in percentage terms. Furthermore, a change in the composition of the CCN and a growth in financial fixed assets are observed. Debt is increasing and, as anticipated, the correlation between performance and size is confirmed.

### Awards for Gipea associated companies

A final part to the year full of awards for Gipea member companies, in particular Tikedo, Arca Sleeves Srl, Ario, etc.a srl, Clodia Print, Eurolabel srl and Grafiche Pradella srl took to the podium of Best in Flexo in various categories, while SALES Ltd. | Benefit Society and FUSTELGRAFICA S.R.L. were awarded the Print Gold together with President Elisabetta Brambilla who received the Entrepreneur of the Year award.

## Koenig & Bauer presenta la macchina da stampa flessografica XD Pro CI

Dai quasi 50 anni di esperienza italiana nel mercato della stampa flessografica e dall'unione con l'ingegneria tedesca, Koenig & Bauer ha presentato ufficialmente la sua macchina da stampa XD Pro CI Flexo.

La macchina da stampa Koenig & Bauer XD Pro è stata lanciata per soddisfare le richieste del mercato just-in-time in fatto di agilità nella produzione a bassa tiratura per il confezionamento flessibile e sostenibile a valore aggiunto.

Come nuova aggiunta al portafoglio di prodotti per la stampa flessografica CI, questa macchina è rivolta ai principali mercati del confezionamento flessibile, nonché alle applicazioni a base di fibre e materiali sintetici per il settore del confezionamento.

Progettata per una qualità di stampa premium conveniente su un'ampia gamma di larghezze stampa da 1.000 a 1.400 mm e di spessori dei materiali di stampa, utilizzando inchiostri a base solvente e a base d'acqua con velocità fino a 500 m/min, la XD Pro di Koenig & Bauer può essere configurata con 8 piani di stampa a colori

e con 10. Mediante gruppi agiuntivi a valle è possibile eseguire verniciature, laminature o laccature con motivi. Tutti i processi sono completati in un unico passaggio.

Tra i materiali di stampa tipici per la macchina da stampa flessografica Koenig & Bauer XD Pro CI sono inclusi materiali in pellicola, traspiranti, estensibili, termoretraibili, laminati e carta in una varietà di lunghezze di stampa da 330 a 850 mm. Le configurazioni personalizzate tramite il design modulare incorporano numerose opzioni, garantendo sempre un eccezionale rapporto qua-

lità-prezzo.

“Con la tendenza sempre più rapida verso la riciclabilità degli imballaggi, l'attenzione si concentra sulla progettazione e produzione della confezione originale in modo più sostenibile, con materiali più sottili e più facilmente riciclabili,” ha affermato Christoph Müller, CEO della divisione Koenig & Bauer Digital e Webfed.

“In qualità di produttori di macchine da stampa con la più ampia gamma di prodotti industriali, la XD Pro espande ulteriormente il nostro portafoglio nel campo del confezionamento flessibile. Pensiamo che diventerà il prodotto preferito per superare numerose sfide di mercato. E siamo fiduciosi di ottenere importanti successi di vendita”.

Oliver Baar, Koenig & Bauer Digital e Webfed Direttore della gestione del prodotto-commerciale, ha dichiarato: “La XD Pro combina quasi 50 anni di esperienza italiana nel mercato della stampa flessografica



## ENGLISH News Technologies

### Koenig & Bauer unveils XD Pro CI Flexo press

Combining almost 50 years' flexo printing market experience from Italy with engineering from Germany, Koenig & Bauer has officially unveiled its XD Pro CI Flexo next generation press.

The Koenig & Bauer XD Pro all-round press has been launched to meet just-in-time market demands for short-run production agility for added-value sustainable flexible packaging. A new member of the CI-Flexo product portfolio, this new addition addresses main markets in flexible packaging, as well as synthetics and fibre-based packaging applications.

Designed for cost-efficient premium print quality on a wide range of printing widths from 1,000-1,400 mm and substrate thicknesses, using solvent and water-based inks at speeds of up to 500m/min, the XD Pro from Koenig & Bauer can be configured with 8 colour printing decks as well as with 10. Additional downstream units can provide coating, laminating or patterned lacquering. All processes are completed in a single pass.

Typical printing substrates for the Koenig & Bauer XD Pro CI Flexo press include film, breathable, stretchable, shrinkable, laminates and paper in a variety of print run lengths ranging from 330-850mm. Customised configurations through modular design incorporate many options, all ensuring an outstanding price-performance ratio.

“With the trend towards packaging recyclability gathering speed, the focus is on the design

and production of the original package in a more sustainable way with thinner and more easily recyclable materials,” said Christoph Müller, CEO of Koenig & Bauer's Segment Digital & Webfed division. “As the press manufacturer with the broadest range of industry products, the XD Pro further expands our portfolio in flexible packaging. We believe it will become the product of choice to overcome many of the market challenges. And we are confident of having significant sales successes”.

Oliver Baar, Koenig & Bauer Digital & Webfed Director of Product Management-Commercial, said: “The XD Pro combines almost 50 years of Italian flexo market experience with German engineering. It represents the best in class and adds value for money to customers by providing outstanding performance reliability, process consistency and versatility from state-of-the-art technology.

“This is an ideal press conceived to meet just-in-time market requirements for more production agility of short runs, as it features unrivalled ergonomic design with easier accessibility to the print units, plus advanced automation for fast changeover times with minimum waste. The modular design of the new generation, fully automatic, flexographic central impression press allows the combination in-line of different product printing and finishing as well as converting modules incorporating special applications and complementary printing techniques such as rotogravure, offset or digital”.

## 75 ANNI DI ZECHER SIGNIFICA

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

Partner tecnico commerciale per l'Italia

### **ULMEX Italia srl**

Via Romania, 13- Z.I. Sud  
35127 Padova  
Tel. 049 6988500  
[www.ulmex.com](http://www.ulmex.com)  
[info@ulmex.com](mailto:info@ulmex.com)

### **Zecher GmbH**

Görlitzer Straße 2  
33098 Paderborn  
Tel. +49 5251 1746-0  
[www.zecher.com](http://www.zecher.com)  
[contact@zecher.com](mailto:contact@zecher.com)



con l'ingegneria tedesca. Rappresenta il top di categoria e garantisce valore aggiunto ai clienti fornendo prestazioni di eccezionale affidabilità, coerenza dei processi e versatilità grazie a una tecnologia all'avanguardia.

“Si tratta di una macchina da stampa ideale concepita per soddisfare le esigenze del mercato just-in-time per una maggiore agilità della produzione a bassa tiratura, poiché presenta un design ergonomico senza rivali e un'accessibilità più facile ai gruppi di stampa, oltre a un'automazione avanzata per cambi rapidi con scarti minimi. Il design modulare della nuova generazione, completamente automatica, della macchina da stampa flessografica a tamburo centrale permette di combinare in linea diversi moduli di stampa, finitura e di conversione del prodotto, che incorporano applicazioni speciali e tecniche di stampa complementari, come la stampa in rotocalco, la stampa offset o quella digitale”.

### **Ecosystemac: nuovi successi per Temac nello sviluppo di macchine eco-friendly per materiali eco-friendly**

TEMAC ha appena collaudato e consegnato una taglierina-ribobinatrice dedicata alla lavorazione del film in mater-bi.

Con la nuova EMS/IS a 3 motori è stato risolto il problema del taglio e finitura delle bobine tubolari, separando le fasi di lavorazione in una serie di passaggi intermedi.

La macchina EMS/IS è già conosciuta al mercato, non solo per la capacità di lavorare vari tipi di materiali come plastica, accoppiati, carta e alluminio, ma anche per l'ottimo rapporto qualità/prezzo.

La EMS può lavorare film in mater-bi ma anche tutti i materiali termoplastici appartenenti alle famiglie del poliolefine o tipici del settore converting.

Ogni gruppo è dotato di motori servo e indipendenti: 1 motore in avvolgimento, 1 in traino e 1 in



avvolgimento.

La macchina è costruita per lavorare la bobina madre con diametro fino a 1000 mm. e arriva con un diametro di bobina finita di 600 mm. con una luce utile di 1600 mm.

La velocità di lavorazione di questa macchina, che utilizza un sistema a 3 motori e un sistema di recupero dell'energia, può raggiungere i 600 m/min lineari e in condizioni di lavoro normali.

Queste prestazioni e un'ottima qualità delle bobine finite vengono ottenute grazie all'utilizzo del servomotore per controllare le varie tensioni, in avvolgimen-

to e in svolgimento: ciò facilita molto anche la lavorazione delle bobine in mater-bi.

L'intera macchina inoltre è controllata da un PC industriale che rende pressoché infinite le possibilità di customizzazione, oltre ad avere un'interfaccia estremamente user-friendly e la predisposizione al collegamento da remoto per interventi di assistenza tecnica immediati e precisi.

L'adozione della tecnologia Ecosystemac permette inoltre di ottimizzare i consumi energetici, rendendo questa macchina una tra le più economiche per utilizzo e per gestione.

## ENGLISH News Technologies

### **Ecosystemac: new success for Temac, with eco-friendly machines for eco-friendly materials**

TEMAC has recently tested and delivered a machine dedicated to mater-bi film processing. With the new 3 motors machine EMS/IS, the issue of cutting and finishing tubular rolls has been solved once and for all, dividing the work stages in different processing steps.

The machine EMS/IS is already well-known by the market, not only because it can easily process different kinds of materials as plastics, coupled materials, paper and aluminium, but also for an excellent quality/price ratio.

EMS/IS can work mater-bi film but also all thermoplastics materials belonging to polyolefin group or specific materials of the converting production area.

Each group is endowed with servo and independent motors: 1 motor in the unwinding unit, 1 in the drawing unit and 1 in the rewinding unit.

The machine is projected and built to process mother roll with a diameter up to 1000 mm. and it gives back a finished roll with a diameter of 600 mm. with a working width of 1600 mm.

This machine, endowed with 3 motors, can work at a 600 m/min speed and uses a special system that allows saving and re-using energy. This performance is reached in standard working conditions.

These performances, together with an excellent quality of the finished rolls are reached thanks to the servomotor that controls different tensions, during the unwinding and the rewinding phase: this helps a lot also the mater-bi rolls processing.

An industrial PC controls the whole machine: this means not only endless customization chances, but also an extremely user-friendly interface. Moreover, the industrial PC pre-sets the machine for remote connection for a prompt and specific technical assistance.

Ecosystemac technology allows also to optimize power consumption, making this machine one of the cheapest to use and keep it going.

### **Robipack: consolidated presence in the converting and printing sector**

This Voghera-based company has specialized in the design and construction of machines for the industrial packaging sector since 1992. Robipack offers cliché mounters for flexography, automatic warehouses for sleeves storage, rewinders for plastic films and paper and other customized machines designed and built on specific requests from end customers.

In this regard, Giampaolo De Grandi, founder of the company, explains to us that "Robipack has been present on the market for 32 years, therefore our presence in the sector is consolidated and we can say that it is precisely our long experience that allows us not only to

# SELEVISCO9000

VISCOSITY CONTROL SYSTEMS

No drift in viscosity measurement

Proprietary technology

No recalibration needed

Excellent performance with water based inks,  
glues and varnishes

Insensitivity to turbulence and foam

Solvent proof

No maintenance required

User friendly



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

**YOUR CHALLENGES  
OUR SOLUTIONS**



**S SELECTRA**  
RESEARCH & DEVELOPMENT

MADE IN ITALY

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

## Robipack: presenza consolidata nel settore della trasformazione e della stampa

L'azienda di Voghera è specializzata nella progettazione e costruzione di macchine per il settore dell'imballaggio industriale dal 1992. Robipack offre monti clichè per la flessografia, magazzini automatici per lo stoccaggio delle maniche, ribobinatrici per film plastici e carta e altre macchine personalizzate progettate e costruite su specifiche richieste dei clienti finali.

A questo proposito Giampaolo De Grandi, fondatore dell'azienda, ci spiega che "Robipack è presente sul mercato da 32 anni, quindi la nostra presenza nel settore è consolidata e possiamo affermare che è proprio la nostra lunga esperienza che ci permette non solo di fornire macchine personalizzate per il singolo cliente ma anche di rispondere alle esigenze degli stessi costruttori che ci chiedono consulenze e progettazioni personalizzate,



soprattutto per le macchine flexo, ovviamente in questo caso ci fermiamo al progetto perché sarà il costruttore di macchine che lo realizzerà".

Il target di Robipack sono tutti gli operatori che lavorano nel settore della trasformazione, dall'automazione alle macchine più specifiche, come le macchine da stampa e le ribobinatrici, avvolgitori e svolgitori per film plastico e carta.

Robipack è un'azienda familiare con pochi dipendenti ma molti collaboratori esterni che prestano la loro opera a progetto o a seconda della reale necessità, e questa dimensione "ci va benissimo, perché grazie al fatto che siamo piccoli riusciamo a essere flessibili

ma precisi ed efficienti in quello che facciamo, in un anno riusciamo a costruire circa cinque macchine, e siamo molto soddisfatti perché offriamo al mercato prodotti con elevata tecnologia a un prezzo contenuto", afferma Giampaolo.

Le tante installazioni in Europa, Africa, America del Nord e America del Sud, Asia, dimostrano

che Robipack è in grado di affrontare un mercato internazionale e di essere competitiva.

## Una ribobinatrice con cambio automatico della carta senza adesivi e ad elevata velocità

Si tratta del modello STIM BA 38 1200 180, completamente nuovo che Robipack ha sviluppato in base alle richieste dei clienti, che avevano bisogno di una macchina con elevate prestazioni, tecnologicamente avanzata, rapida, sicura e compatta.

"Grazie ai nostri bassi costi di esercizio riusciamo a produrre macchine di questo livello tecnologico a un costo inferiore che però soddisfano le esigenze



## ENGLISH News Technologies

supply customized machines for the single customer but also to respond to the needs of the manufacturers themselves who ask us for personalized advice and designs, especially for flexo machines. Obviously in this case we stop at the project because the machine manufacturer will realize it".

Robipack's target are all operators who work in the converting sector, from automation to more specific machines, such as printing machines and rewinders, winders and unwinders for plastic film and paper.

Robipack is a family company with few employees but many external collaborators who lend their work on a project basis or according to real needs, and this size "suits us very well, because thanks to the fact that we are small we are able to be flexible but precise and efficient in what we do, in a year we manage

to build around five machines, and we are very satisfied because we offer the market products with high technology at an affordable price", says Giampaolo.

The many installations in Europe, Africa, North and South America, Asia, demonstrate that Robipack is able to face an international market and be competitive.

### A rewinder with automatic paper change without adhesives and at high speed

We are speaking about the model STIM BA 38 1200 180, completely new that Robipack has developed following customer requests, who needed a high performance, technologically advanced, fast, safe and compact machine.

"Thanks to our low operating costs we are able to produce machines of this technological level at a lower cost which however satisfy customer needs and the new rewinder has absolutely exclusive features such as the automatic cutting and changing system of the material being wound without adhesives up to a speed of 300 m/min, because today customers need ease of use and productivity and this machine really does what it says: one of our customers with a manual machine produced a reel in one minute, with the STIM BA 38 1200 180 he manages to produce three", says Giampaolo proudly.

Here in details the features and details of the STIM BA 38 1200 180 rewinder compared to others on the market: shaft-less winder and unwinder; production of different formats, minimum width 300 mm – maximum width 1200 mm, thanks to winding shoulders adjustable



# PRODUCTION OF MACHINERY FOR THE PACKAGING INDUSTRY

*since 1992*

PLATE MOUNTER MACHINES  
SLEEVES STORAGE MACHINES  
REWINDER MACHINES  
CUSTOM PROJECTS

## PRODUZIONE DI MACCHINE PER L'INDUSTRIA DELL'IMBALLAGGIO

MACCHINE MONTA CLICHÉ  
MAGAZZINI PER SLEEVES  
MACCHINE RIBOBINATRICI  
PROGETTI PERSONALIZZATI



**Robi** Pack  
S.R.L.

Via C. Crescente, 18  
27058 Voghera (PV) ITALY  
Tel. +39 0383 368473  
info @robipack.it  
[www.robipack.it](http://www.robipack.it)





dei clienti e la nuova ribobinatrice ha delle caratteristiche assolutamente esclusive come il sistema di taglio e cambio automatico del materiale in avvolgimento senza adesivi fino alla velocità di 300 m/min, perché oggi i clienti hanno bisogno di semplicità d'uso e produttività e questa macchina fa davvero quello che dice: un nostro cliente con una macchina manuale produceva una bobina in un minuto, con la STIM BA 38 1200 180 riesce a produrne tre”, afferma con orgoglio Giampaolo. Ecco nel dettaglio le caratteristiche e i vantaggi della ribobinatrice STIM BA 38 1200 180 rispetto ad altre presenti sul mercato: avvolgitore e svolgitore di tipo shaft-less;

produzione di diversi formati, larghezza minima 300 mm – larghezza massima 1200 mm, grazie a spalle avvolgitore regolabili in larghezza per adattare la macchina al formato richiesto e grazie ad apposite teste di taglio; tramoggia per la presa automatica delle anime di cartone; sistema di taglio e cambio automatico del ma-



teriale in avvolgimento senza adesivi fino alla velocità di 300 m/min; possibilità di svolgere il materiale in front e/o reverse.

Le bobine avvolte possono variare da un minimo di 30 m a un massimo di 300 m in base allo spessore del materiale in lavorazione. La macchina è dotata di sistema elettrico DC-BUS che permette di recuperare l'energia prodotta dallo svolgitore durante la frenatura ed inserirla in rete così da diminuire e contenere il consumo energetico totale. Tutte le macchine Robipack vengono progettate e costruite osservando i criteri necessari per ottenere i benefici Industria 4.0.

### **Nordson measurement & control solutions presenta un nuovo sistema compatto per la misurazione del peso dell'adesivo**

Nordson ha sviluppato un nuovo sistema compatto per la misurazione del peso dell'adesivo su linee di spalmatura e laminazione: il CW 9000.

“Il nuovo CW 9000 rende possibile ciò che i produttori di flexible packaging chiedevano da tempo: misurare in modo preciso e veloce il peso dell'adesivo, il suo rapporto di miscelazione ed il peso di coating barriera”, dichiara Mark Rainville, Product Manager del segmento Extrusion & Converting di Nordson MCS. “Nordson ha lavorato con diversi costruttori di linee e produttori di flexible packaging per sviluppare un sistema rivoluzionario. Grazie al nuovo CW 9000, gli operatori possono controllare in tempo reale i principali indicatori di qualità. I profili del coating e del rapporto di miscelazione sono

## **ENGLISH News Technologies**

*in width to adapt the machine to the required format and thanks to special cutting heads; hopper for automatic loading of cardboard cores; automatic cutting and changing system of the material being wound without adhesives up to a speed of 300 m/min; material unwinding is possible in front and/or reverse mode.*

*The wound reels can vary from a minimum of 30 m to a maximum of 300 m depending on the thickness of the material being processed. The machine is equipped with electrical DC-BUS system which allows the energy produced by the unwinder during braking to be recovered and inserted into the electrical network to reduce and contain the total energy consumption. Robipack's machines are designed and built observing the criteria necessary to obtain the Industry 4.0 benefits.*

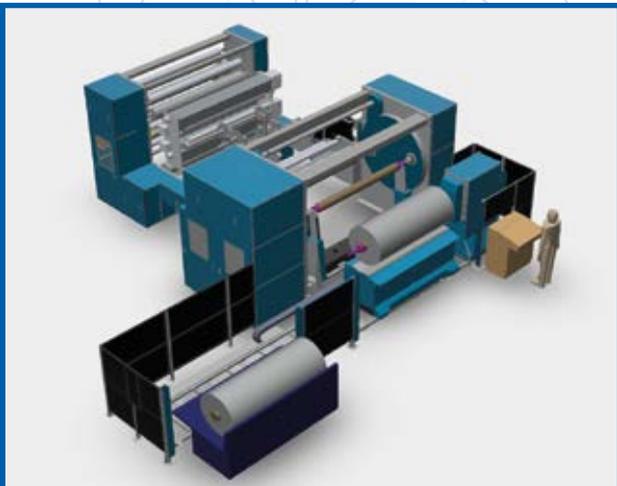
### **Nordson measurement & control solutions introduces a new compact coat-weight system for converting applications**

*Nordson has developed a new compact coat weight system for adhesive measurement of flexible packaging manufactured on coating and laminating lines -- the CW 9000. “The new CW 9000 makes possible what flexible packaging manufacturers have been asking for – accurate and fast adhesive coat weight and mix ratio measurements,” said Mark Rainville, Product Manager for Nordson's film extrusion and converting businesses. “Nord-*

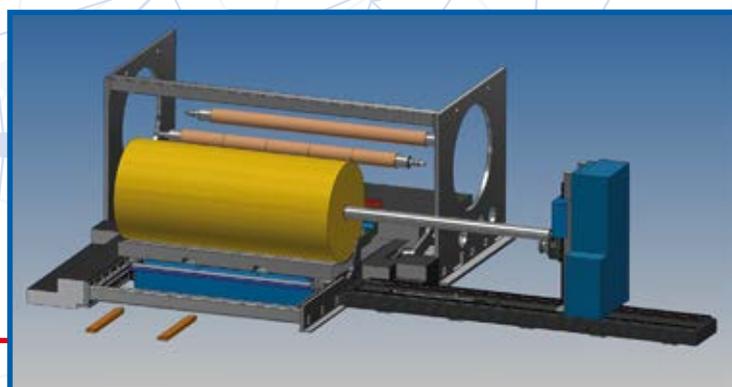
*son worked with several OEM line manufacturers and flexible packaging customers to make sure that this new system would be a game changer. At a glance – operators and other personnel can immediately see key quality indicators. Coat weight and mix ratio profiles are available after a single scan - providing the operator with immediate information needed to confirm quality and make any necessary process adjustments. A trend display shows if the coating goes outside of tolerance to enable corrective actions before a problem appears. The results are shortened startup time, reduced scrap, and minimized*



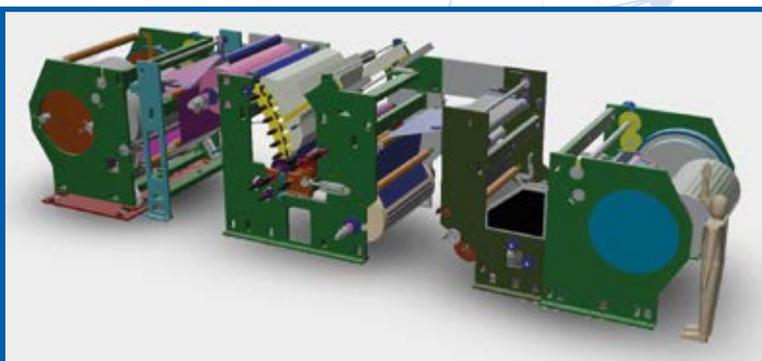
St.OR costituita nel 1987, è in grado di soddisfare ogni Vostra necessità nel settore del Converting e dell'Automazione, di operare sia su progetti nuovi, sia su macchine esistenti, con precisione e puntualità.



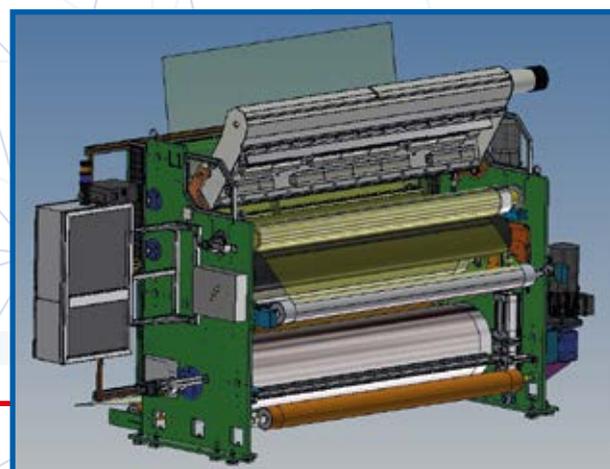
Avvolgitore automatico con sfilamandrino



Sfilamandrino con inserimento anime automatico



Linea di goffratura



Microforatrice

**St.OR S.r.l.** Converting - Robotica - Applicazioni Speciali

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

0321-923066

[www.st-or.it](http://www.st-or.it)

[info@st-or.it](mailto:info@st-or.it)

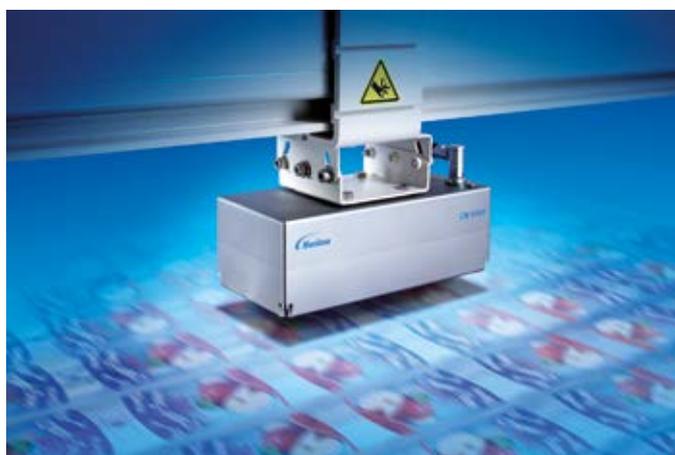
[linkedin.com/company/st-or-srl](https://www.linkedin.com/company/st-or-srl)

disponibili dopo una singola scansione, e forniscono all'operatore le informazioni necessarie per confermare la qualità del prodotto e apportare le necessarie modifiche al processo.

Un display mostra gli scostamenti dai limiti di tolleranza e consente di eseguire azioni correttive prima che si manifesti un problema. In generale, il CW 9000 permette di dimezzare i tempi di avviamento, ridurre gli scarti e minimizzare l'uso di adesivo. Il tutto mantenendo la qualità del prodotto!"

Il sistema si basa sul comprovato sistema Pro.Net Total Distributed Intelligence di Nordson. Include il nuovo sensore compatto CW 9000 abbinato al nuovo scanner LPS 1000.

Il sensore CW 9000 incorpora la migliore tecnologia a infrarossi di Nordson, adattata grazie a un'ampia attività di ricerca e sviluppo e collaudata con test in linea. La rapida scansione bidirezionale si aggiorna alla fine di ogni passaggio per la massima copertura del ciclo di pro-



duzione. Le esclusive ottiche a infrarossi sono supportate da algoritmi avanzati per ottenere una risoluzione di misura in grado di soddisfare le esigenze di qualità del settore del flexible packaging.

Le applicazioni comprendono film trasparenti, film stampati, film metallizzati, fogli di alluminio e carta metallizzata. Il sensore è incredibilmente flessibile e può essere impiegato per misurare altri coating ed adesivi oltre al poliuretano. L'Application Team di Nordson sarà lieto di valutare le vostre esigenze specifiche.

L'LPS 1000 è uno scanner compatto a basso profilo che si inserisce direttamente tra le spalle delle linee di spalmatura e laminazione. Può eseguire scansioni veloci ed operare in

punto fisso per analizzare le variazioni di direzione della macchina. L'LPS 1000 vanta un design ermetico, che previene la caduta di sporco e polvere sul coating, e un motore preciso e affidabile, che garantisce un posizionamento ottimale sulla linea. Può essere rimosso facilmente dalla macchina per una semplice manutenzione.

L'interfaccia utente Pro.Net permette di controllare la qualità di processo e il peso dell'adesivo in maniera automatica e in tempo reale. Il display è configurabile dall'utente e supporta diversi indicatori su un'unica schermata ad alta risoluzione, tra cui tendenze, profili, dati di zona, statistiche di zona, statistiche di rotolo e profili colorati/mappe 3D. Il sistema Pro.Net

supporta ricette multiple e strumenti di reporting selezionabili. Inoltre, è dotato di un pacchetto di comunicazione OPC-UA integrato per esportare/importare dati e informazioni importanti.

### **XSYS lancia lo strumento di configurazione digitale per gli adattatori rotec®**

XSYS ha introdotto lo strumento di configurazione dell'adattatore rotec®, una guida online completa sui prodotti e un portale per la richiesta di ordini che offre agli stampatori l'accesso diretto ad adattatori completamente personalizzati. Visitando il sito Web XSYS, gli stampatori possono configurare facilmente l'esatto adattatore di cui hanno bisogno per la loro macchina da stampa specificando semplicemente tutti i dettagli tecnici. Questo approccio semplificato contribuisce a un processo di ordinazione più efficiente, affinché gli stampatori possano ricevere

## **ENGLISH News Technologies**

*adhesive usage. All while maintaining product quality!"*

*The system is built upon Nordson's proven Pro.Net Total Distributed Intelligence system.*

*It includes the new compact CW 9000 sensor combined with the new LPS 1000 Scanner.*

*At the heart of the CW 9000 gauge is Nordson's infrared sensor engine adapted through extensive R&D and proven with on-line testing.*

*Fast bi-directional scanning updates at the end of each*

*scan with maximum coverage of your production run. Unique infrared optics are coupled with advanced algorithms to achieve measurement resolution and performance meeting the quality demands of the flexible packaging industry. Applications include clear films, printed films, aluminum foils, as well as metalized film or paper. The sensor is highly flexible and capable of measuring other coatings besides polyurethane. Nordson's applications team will be happy to evaluate your specific needs.*

*The LPS 1000 is a self-contained Low-Profile Scanner that fits inside the frame of compact coating machines. It can perform fast scans and operate in a single point to analyze machine direction variations. The enclosed scanning frame prevents dirt from the scanner from falling onto the coating; it is easy to maintain and easy to remove from the coating frame. The precise motor/drive system delivers optimal positioning.*

*The Pro.Net user interface provides real-time process quality, automatic coat weight control (if properly interfaced with the machine), and alarms. The display is user-configurable supporting multiple informative display boxes all on a single high-resolution screen. Some of the selectable display boxes are trends, profiles, zone data, zone statistics, roll statistics, and historical coat weight via colored profile/3D map. The Pro.Net system supports multiple recipes and selectable reporting tools. Last but not least, it features an embedded OPC-UA communication package to export/import valuable data and information.*





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

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

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



LOCAL SUPPORT



OPTIMAL ADHESION



LOW COST OF OWNERSHIP

**VETAPHONE**  
Corona & Plasma

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

[www.vetaphone.com](http://www.vetaphone.com) | [sales@vetaphone.com](mailto:sales@vetaphone.com)

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

il loro adattatore personalizzato in tempi più brevi.

“Gli strumenti digitali stanno diventando sempre più vitali per il regolare funzionamento quotidiano di qualsiasi azienda di produzione. In qualità di fornitore leader di soluzioni tecniche, XSYS continua ad aggiungere ulteriori punti di accesso per mantenere il nostro eccezionale livello di servizio e aumentare la soddisfazione del cliente”, spiega Thomas Strohe, Direttore dell'eccellenza commerciale di XSYS. “Abbiamo già riscontrato un grande successo con XSYS Product Selector e Flexo Solution Finder, recentemente introdotto, che sono entrambi servizi molto apprezzati. Ora, con lo strumento di configurazione dell'adattatore rotec®, i clienti possono personalizzare un adattatore specifico per la loro applicazione e le loro esigenze, semplicemente visitando il nostro sito web”.

Il nuovo strumento online guida i clienti passo passo aiutandoli nella configurazione del loro adattatore. Dopo aver inserito



le dimensioni richieste, possono selezionare i dettagli univoci dell'applicazione, affrontando eventuali problemi quali vibrazioni della macchina da stampa, velocità, qualità di stampa, salute e sicurezza dell'operatore e costi. Partendo da queste informazioni, lo strumento sceglie il miglior adattatore rotec® per soddisfare queste esigenze. L'adattatore viene ulteriormente personalizzato con la fonte d'aria specifica del cliente e la tecnologia di distribuzione dell'aria selezionata, in base alle sue esigenze specifiche.

Il nuovo processo offre inoltre l'opportunità di includere vari

aggiornamenti che migliorano l'efficienza e prolungano la durata dell'adattatore, come tacche e anelli, lastre terminali, strumenti di registrazione e tecnologia di conduttività.

In base ai dati inseriti dal cliente, la schermata finale mostrerà le specifiche dell'adattatore consigliate, che verranno poi esaminate dal servizio clienti di XSYS, che risponderà tempestivamente con un preventivo personalizzato. Non appena il cliente approverà il preventivo, il nuovo adattatore verrà prodotto e spedito.

“Lo strumento di configurazione dell'adattatore XSYS per la

nostra gamma rotec® offre numerosi vantaggi oltre all'accesso immediato, come aiutare a prevenire errori di ordinazione e semplificare il processo di personalizzazione. È stato sviluppato come parte della nostra strategia per supportare i nostri clienti con soluzioni innovative che funzionano per loro alle loro condizioni. Con ogni nuovo strumento digitale, XSYS offre ancora più modi per stampare in modo affidabile e rimanere flessibili, consentendo ai nostri clienti di essere brillanti in tutto ciò che fanno”, conclude Gina Wienbracke, Product Manager rotec®.

## ENGLISH News Technologies

### XSYS launches digital configuration tool for rotec® adapters

XSYS has introduced the rotec® Adapter Configuration Tool, a comprehensive online product guidance and order request portal that gives printers direct access to fully customized adapters. By visiting the XSYS website, printers can effortlessly configure the exact adapter they require for their press by specifying all the technical details in one simple process. This streamlined approach contributes to a more efficient ordering process, where printers can receive their bespoke adapter in a shorter time frame.

“Digital tools are becoming increasingly vital to the smooth daily operation of any manufacturing business. As a leading technical solutions provider, XSYS continues to add more access points to maintain our exceptional service level and boost customer satisfaction,” explains Thomas Strohe, Director of Commercial Excellence at XSYS. “We have already experienced great success with the XSYS Product Selector and the recently introduced Flexo Solution Finder, which are both popular services. Now, with the rotec® Adapter Configuration Tool, customers can customize an adapter specific to their application and requirements, simply by visiting our website at their convenience.”

The new online tool expertly guides customers through the step-by-step configuration of their adapter. After entering the required dimensions, they can select their unique application details, addressing any issues such as press vibration, speed, print quality,

operator health & safety, and costs. From here, the tool chooses the best rotec® adapter solution to meet these requirements. The adapter is further customized with the customer's specific air source and the chosen air distribution technology, based on their distinct needs.

The new process also offers the opportunity to include various upgrades that improve efficiencies and extend the adapter's lifespan, such as notches and rings, end plates, registration tools, and conductivity technology. Based on the customer's data input, the final screen will display the recommended adapter specification, which is then reviewed by XSYS's customer service team, who will promptly respond with a personalized quotation. As soon as the customer approves the quote, the new adapter will be manufactured and shipped.

“The XSYS Adapter Configuration Tool for our rotec® range provides numerous benefits in addition to immediate access, such as helping to prevent ordering errors and streamlining the customization process. It has been developed as part of our strategy to support our customers with innovative solutions that work for them on their terms. With each new digital tool, XSYS delivers even more ways to print solid and stay flexible, empowering our customers to be brilliant in everything they do,” concludes Gina Wienbracke, rotec® Product Manager.

# EQUIPMENTS FOR CONVERTING

## TECHNOLOGY & EXPERIENCE



# I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

### ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



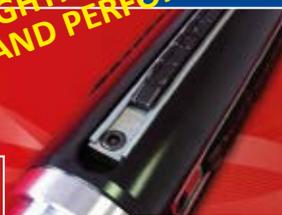
### SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



### ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA  
CONTROCOLTELLI

### TESTATE PNEUMECNICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE  
DA 70mm e 3"

### ADATTATORI FINO A 12"



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

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

## Markplate®, il rivoluzionario sistema brevettato per la marcatura delle lastre flexo è ora pronto per i test dagli stampatori

IL 2024 VEDRÀ MARKPLATE® LANCIARE DEFINITIVAMENTE L'IMPIANTO PER LA MARCATURA DELLE LASTRE FLEXO, E GRAZIE A ESAGRAFICA CHE RAPPRESENTA LA SOCIETÀ DI ANDREA ZANATTO IN ITALIA VERRANNO DEFINITE ALCUNE TRATTATIVE PER INSTALLARE LA SOLUZIONE PRESSO IMPORTANTI STAMPATORI FLEXO. LA SOLUZIONE DEFINITIVA SARÀ PRONTA PER LA METÀ DELL'ANNO

**A**ndrea Zanatto, ideatore e anima della start-up Markplate®, negli ultimi mesi del 2023, si è reso protagonista insieme al partner Esagrafica, del lancio di una soluzione, alla quale stava lavorando da almeno 3 anni, e che dalle prime reazioni ottenute dagli addetti ai lavori, potrà contribuire a migliorare la gestione delle lastre flexo sia per le aziende di pre stampa che di stampa stessa.

La prima presentazione è avvenuta a fine ottobre in Digital Flex (ora ROVECO), che è stata la prima azienda a dare fiducia a questo sistema e ha potuto utilizzarlo in beta test, la soluzione permette la marcatura di lastre in fotopolimero con un QR-Code impresso sulla lastra, leggibile da un normale lettore o smartphone. Questo codice univoco non intacca lo spessore del fotopolimero, non danneggia la superficie, non occupa area utile di stampa, è sempre leggibile anche dopo innumerevoli cicli di stampa e lavaggio e soprattutto per la prima volta in assoluto è applicabile anche all'archivio lastre già presenti in azienda.

“Ringraziamo ROVECO per averci dato la possibilità di testare nel loro workflow questa tecnologia, e crediamo sia una soluzione che possa essere utilizzata sia dai produttori di cliché ma ancor di più dagli stampatori. Il sistema Markplate® oltre alla marcatura offre un sistema di condivisione dati che mette in relazione il produttore di cliché e lo stampatore in un modo completamente nuovo. Grazie alla piattaforma markplate.com il produttore di cliché può condividere tutte le informazioni tecniche relative a un job, e lo Stampatore può, ad esempio, condividere i parametri di produzione di un test di stampa. La chiave per accedere ai dati è impressa direttamente sulla lastra”, sottolineano Francesco Felisi e Davide Bellini di Esagrafica.

Il sistema Markplate® oltre alla marcatura offre un sistema di condivisione dati che mette in relazione il produttore di cliché e lo stampatore in un modo completamente nuovo. Grazie alla piattaforma markplate.com il produttore di cliché può condividere tutte le informazioni tecniche relative a un job, e lo Stampatore può, ad esempio, condividere i parametri di produzione di un test di stampa. La chiave per accedere ai dati è impressa direttamente sulla lastra”, sottolineano Francesco Felisi e Davide Bellini di Esagrafica.

Il sistema Markplate® oltre alla marcatura offre un sistema di condivisione dati che mette in relazione il produttore di cliché e lo stampatore in un modo completamente nuovo. Grazie alla piattaforma markplate.com il produttore di cliché può condividere tutte le informazioni tecniche relative a un job, e lo Stampatore può, ad esempio, condividere i parametri di produzione di un test di stampa. La chiave per accedere ai dati è impressa direttamente sulla lastra”, sottolineano Francesco Felisi e Davide Bellini di Esagrafica.

### MARCARE LE LASTRE E RENDERE I DATI ACCESSIBILI E FRUIBILI PER LE ESIGENZE DI PRODUZIONE

Ad aiutare Zanatto nel lancio commerciale sul mercato flessografico italiano sono stati Francesco Felisi e Davide Bellini, i titolari di Esagrafica, che da subito hanno intuito le enormi potenzialità di un sistema che non si ferma ovviamente alla semplice marcatura della lastra che in prima battuta è utile per la gestione della logistica e del

Da sinistra  
Davide Bellini  
e Francesco Felisi  
di Esagrafica,  
Andrea Zanatto  
della start-up  
Markplate®



magazzino lastre, ma tramite quel semplice QR-Code impresso sul retro e internamente alla lastra, potranno essere richiamate tutta una serie di informazioni che fino a oggi nessuno aveva mai pensato o era mai riuscito a legare alla lastra fisica.

Il sistema prevede, infatti, oltre al marcatore lastre, una piattaforma cloud per l'inserimento e la condivisione dei dati, come si accennava in precedenza.

La piattaforma proprietaria si chiama markplate.com e all'interno di essa è possibile inserire tutte le informazioni relative a un lavoro. Il sistema genera una chiave univoca per ogni lastra e crea un report stampabile.

Semplicemente leggendo il report i dati vengono inviati al marcatore che può essere installato sia da chi produce le lastre che dallo stampatore rendendo il sistema molto flessibile.

il marcatore Markplate® riceve i dati e imprime il codice sia su nuove lastre che su quelle in archivio permettendo di marcare anche vasti archivi di cliché.

Il sistema brevettato di marcatura permette di non dover mai girare la lastra minimizzando il rischio di danneggiamenti e il suo design unico permette le lavorazioni di lastre di qualsiasi dimensione e spessore. L'interfaccia di controllo è completamente touch e può essere usata e comandata da remoto rispondendo a tutte le caratte-

ristiche 4.0.

“Quando leghiamo i dati di produzione alla marcatura la potenzialità del sistema si allarga verso orizzonti infiniti. Ogni stampa-

tore con il quale abbiamo approfondito la descrizione del nostro sistema, ha fatto emergere dei punti molto interessanti di sviluppo e abbiamo capito che oltre ai punti chiave da noi individuati, ve ne sono moltissimi che possono emergere anche dalle singole esigenze”, dice Andrea Zanatto.

Il primo vantaggio quello che sicuramente caratterizza Markplate® riguarda la logistica e la gestione del magazzino lastre. Grazie alla codifica universale è possibile utilizzare il codice Markplate® proveniente anche da diversi produttori di cliché e integrarlo con i sistemi gestionali già in uso oppure adottare il sistema gestionale Markplate® Manager per gestire il magazzino delle lastre e cercare, ad esempio, i colori in comune di un determinato lavoro. Un secondo aspetto molto importante è poter prevedere l'usura delle lastre.

Utilizzando il codice Markplate® e inserirlo nel proprio



## ENGLISH Version

### Markplate®, the revolutionary patented system for marking flexo plates is now ready for testing by printers

2024 WILL SEE MARKPLATE® DEFINITELY LAUNCH THE SYSTEM FOR MARKING FLEXO PLATES, AND THANKS TO ESAGRAFICA, REPRESENTING ANDREA ZANATTO'S COMPANY IN ITALY, SOME NEGOTIATIONS WILL BE DEFINED TO INSTALL THE SOLUTION AT IMPORTANT FLEXO PRINTERS. THE FINAL SOLUTION WILL BE READY BY THE MIDDLE OF THE YEAR 2024

**A**ndrea Zanatto, creator and soul of Markplate® start-up, in the last months of 2023 together with his partner Esagrafica, launched a solution, on which he had been working for at least 3 years, and considering first reactions from professionals, the solution will be able to improve the management of flexo plates for both prepress and printing companies. The first presentation took place at the end of October in Digital Flex (now ROVECO),

which was the first company to trust this system and used it in beta tests. The solution allows the marking of photopolymer plates with a QR-Code printed on the plate, readable by a normal reader or a smartphone. This unique code does not affect the thickness of the photopolymer, does not damage the surface, does not take up useful printing area, is always readable even after countless printing and washing cycles and above all for the first time ever it is also ap-

plicable to the existing plate archive in the company.

“We thank ROVECO for giving us the opportunity to test this technology in their workflow, and we believe it is a solution that can be used both by cliché producers but even more by printers. The Markplate® system, in addition to marking, offers a data sharing system that connects the cliché manufacturer and the printer in a completely new way. Thanks to markplate.com platform, the cliché manufacturer can share all the technical information relating to a job, and the printer can, for example, share the

production parameters of a print test. The key to access the data is printed directly on the plate”, underline Francesco Felisi and Davide Bellini of Esagrafica.

#### MARKING PLATES AND MAKING DATA ACCESSIBLE AND USABLE FOR PRODUCTION NEEDS

Francesco Felisi and Davide Bellini, Esagrafica owners, helped Zanatto in the commercial launch on the Italian flexographic market. They immediately understood the enormous potential of a system that obviously does not stop at the simple marking



processo di produzione potrà fornire preziose informazioni allo stampatore su quanti metri ha stampato ogni singola lastra. È noto infatti che per le lunghe tirature vengono prodotti anche due, tre set di lastre che vengono sostituite solo quando si degradano. In questo caso si riuscirà a evitare il fermo macchina, anticipando la sostituzione ed evitando sprechi di tempo e di materiale.

Con un semplice click è anche possibile richiedere un rifacimento al produttore di lastre senza possibilità di errore.

Oltre ai dati, Markplate® consente di allegare diversi file in fase di codifica senza alcuna limitazione di formato. Sarà quindi possibile, ad esempio, richiamare i file tecnici utili al montacliché, quali DXF, PDF o XML nel momento esatto del premontaggio.

“Abbiamo notato da colloqui con stampatori, dotati di montacliché automatici di ultimissima generazione, che il montacliché non è comunque in grado di ricavare tutte le informazioni utili al montaggio. Sono informazioni che devono essere infatti inserite nel montacliché manualmente dall'operatore. Tutto questo può essere evitato con un semplice click di un normale lettore di barcode 2D, anche per il settaggio delle macchine da stampa vale la stessa problematica e attraverso la scansione del QR-Code presente sulla lastra, l'operatore può richiamare e visual-

izzare tutti i parametri legati all'anilox, inchiostri, viscosità, velocità, biadesivo, e velocizzare quindi l'avviamento e la messa in produzione”, aggiunge Zanatto.

Si tratta dunque di mettere in moto un circolo virtuoso e di scambio di informazioni fra l'azienda di stampa e di pre stampa, a partire dal fingerprint grazie al quale verranno inseriti nel sistema gestionale i dati della macchina da stampa che saranno poi restituiti allo stampatore in fase di avviamento macchina, velocizzando la messa in produzione del nuovo lavoro.

Il sistema infine ha colmato anche un vuoto per quanto riguarda la tracciabilità delle lastre richiesta dalla normativa BRCS, che penalizzava gli stampatori in quanto non riuscivano appunto a fornire questo dato che invece con il sistema Markplate® è assolutamente garantito e certo perché codifica univocamente ogni singola lastra.

### I PROSSIMI SVILUPPI DI MARKPLATE®

L'evoluzione di questo progetto, che è in continuo e costante aggiornamento, ha già portato Andrea Zanatto ad ampliare la possibilità di marcare non solo i fotopolimeri classici ma anche le sleeve e nell'immediato futuro la soluzione sarà disponibile anche per la marcatura dei cilindri rotocalco.

*of the plate which is initially useful for the management of logistics and plates warehouse, but through that simple QR-Code printed on the back and on the plate, a whole series of information can be retrieved that until now no one had ever considered or had ever managed to link to the physical plate. In fact, the system foresees, in addition to the plate marker, a cloud platform for entering and sharing data, as mentioned previously. The proprietary platform is called markplate.com, here it is possible to enter all the information relating to a job. The system generates a unique key for each plate and creates a printable report. By simply reading the report, the data is sent to the marker which can be installed both by those producing the plates and by the printer, making the system very flexible.*

*Markplate® marker receives the data and imprints the code both on new plates and on those in the archive, allowing to mark even vast archives of clichés. The patented marking system allows you to never have to turn the plate, minimizing the*

*risk of damage and its unique design allows the processing of plates of any size and thickness. The control interface is completely touch and can be used and controlled remotely responding to all 4.0 features.*

*“When we link production data to marking, the potential of the system expands towards infinite horizons. Each printer with whom we have delved into the description of our system has brought out very interesting development points and we have understood that in addition to the key points we have identified, there are many others that can also emerge from single needs”, says Andrea Zanatto.*

*The first advantage that certainly characterizes Markplate® concerns logistics and management of plates warehouse. Thanks to the universal coding it is possible to use the Markplate® code also coming from different cliché producers and integrate it with the management systems already in use or adopt the Markplate® Manager management system to manage the plates warehouse and search, for example, the colors*

*in common of a given job.*

*A second very important aspect is being able to predict plates wear. By using the Markplate® code and inserting it into your production process you will be able to pro-*

*vide valuable information to the printer on how many meters each single plate has printed. In fact, it is known that for long runs, even two or three sets of plates are produced which are replaced only when*



“Premesso che la tecnologia di marcatura che abbiamo sviluppato è specifica per i fotopolimeri, ciò che invece può essere ampliato anche ad altre forme di stampa o tecnologie come la rotocalco è l’archiviazione e la gestione dei dati. Le sleeve o i cilindri in acciaio o rame che vengono usati in rotocalco sono già tracciati attraverso rfid o incisioni, pertanto stiamo pensando di rendere il sistema di condivisione dati compatibile con queste altre applicazioni o tecnologie”, aggiunge Zanatto.

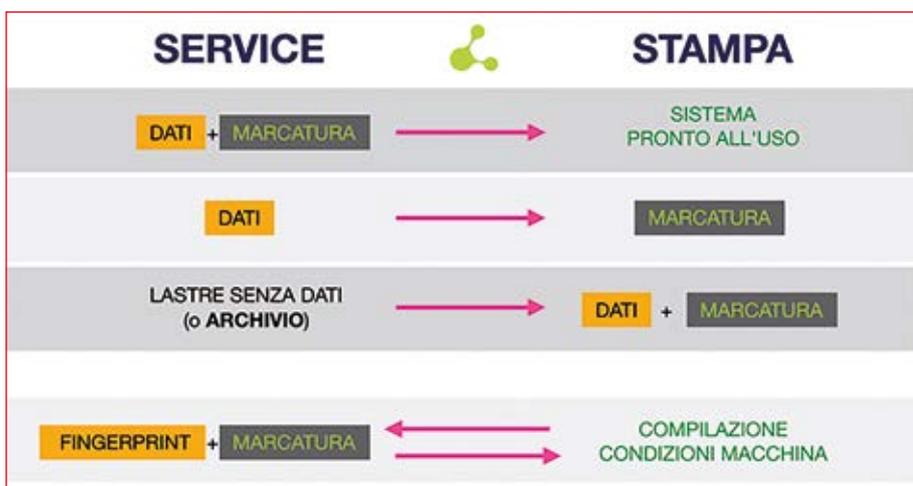
Le potenzialità di questo sistema sembrano dunque essere infinite, ma come sottolineano i protagonisti di questo progetto, essendo un sistema scalabile, è impor-

tante inserirlo in azienda e partire con la gestione della logistica; solo in un secondo momento, utilizzandolo quotidianamente emergeranno le più svariate esigenze dei singoli stampatori che potranno essere implementate all’interno del sistema.

“Dai colloqui con alcuni stampatori è emerso che con questa tecnologia riusciranno a ridurre notevolmente i costi di gestione della fase di pre stampa, un’ottimizzazione dell’avviamento in stampa, riduzione dei fermi macchina, ecco che i conti sono presto fatti, e quello che inizialmente è visto come un costo, diventa ben presto un investimento in grado di ripagarsi in breve

tempo. Non vediamo l’ora di avere i primi responsi sul campo, l’interesse raccolto è davvero enorme e noi siamo pronti a raccogliere questa sfida e aiutare la start-up di Zanatto a svilupparsi sul mercato”, conclude Davide Bellini di Esagrafica.

L’appuntamento è dunque per i primi mesi dell’anno quando grazie a Esagrafica dovrebbero concretizzarsi alcune importanti trattative con stampatori flexo e infine a metà 2024, più o meno a ridosso di Drupa, quando la macchina verrà ufficialmente lanciata sul mercato. ■



they degrade. In this case it will be possible to avoid machine downtime, anticipating replacement and avoiding waste of time and material.

With a simple click it is also possible to request a remake from the plate manufacturer without the possibility of error.

In addition to data, Markplate® allows you to attach several files during encoding without any format limitation. It will therefore be possible, for example, to recall the technical files useful for the plate mounter, such as DXF, PDF or XML at the exact moment of pre-mounting.

“We have noticed from conversations with printers equipped with the latest generation of automatic plate mounters that the plate mounter is not able to obtain all the information useful for mounting. This information must in fact be entered manually into the plate mounter by the operator. All this can be avoided with a simple click of a normal 2D barcode reader. The same problem also applies to the setting of printing machines and by scanning the QR-Code

present on the plate, the operator can recall and view all the parameters linked to anilox, inks, viscosity, speed, double-sided adhesive, and therefore speed up start-up and production”, adds Zanatto.

It is therefore a question of setting in motion a virtuous circle and exchange of information between printing and pre-press company, starting from the fingerprint thanks to which the printing machine data will be inserted into the management system which will then be returned to the printer during machine start-up phase, speeding up the production of the new job.

Finally, the system also filled a gap with regards to the traceability of the plates required by the BRCS regulation, which penalized the printers as they were unable to provide these data which instead with the Markplate® system is absolutely guaranteed and certain, coding uniquely each single plate.

#### THE NEXT DEVELOPMENTS OF MARKPLATE®

The evolution of this project, which is

continuously and constantly updated, has already led Andrea Zanatto to expand the possibility of marking not only classic photopolymer plates but also sleeves and in the immediate future the solution will also be available for the marking of gravure cylinders.

“Given that the marking technology we have developed is specific for photopolymer plates, what can also be extended to other forms of printing or technologies such as gravure is data storage and management. The steel or copper sleeves or cylinders that are used in gravure are already tracked through RFID or engravings, therefore we are thinking of making the data sharing system compatible with these other applications or technologies”, adds Zanatto.

The potential of this system therefore seems to be infinite, but as the protagonists of this project underline, being a scalable system, it is important to insert it into the company and start with logistics management; only at a later stage, by using it

on a daily basis, the most varied needs of single printers will emerge and they will be implemented within the system.

“From conversations with some printers it emerged that with this technology they will be able to significantly reduce the management costs of the pre-press phase, optimize printing start-up, reduce machine downtime, so the calculations are quickly done, and what initially it is seen as a cost, soon becomes an investment capable of paying for itself in a short time. We can’t wait to have the first responses in the field, the interest gathered is truly enormous and we are ready to take on this challenge and help Zanatto’s start-up to develop itself on the market”, concludes Davide Bellini of Esagrafica.

The appointment is therefore for the first months of the year when, thanks to Esagrafica, some important negotiations with flexo printers should materialize and finally in mid-2024, more or less close to Drupa, when the machine will be officially launched on the market.

# Comunicare il vino nel modo migliore



LO SCORSO 30 NOVEMBRE SI È SVOLTO L'EVENTO COMUNICARE IL VINO – NUOVE TENDENZE NELL'IMBALLAGGIO, TERZO APPUNTAMENTO DEL TONUTTI LABEL TOUR, ORGANIZZATO DA TONUTTI TECNICHE GRAFICHE, PRESSO IL CHERVÒ GOLF HOTEL SPA & RESORT SAN VIGILIO. SI È TRATTATO DI UNA MICROFIERA PER INCONTRARE GLI ESPERTI DEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI DEL VINO E PARLARE DELLE ULTIME NOVITÀ. HANNO PARTECIPATO VINOLOK PER LE CHIUSURE IN VETRO, MANTER BY FEDRIGONI SELF-ADHESIVES PER LA CARTA AUTOADESIVA, LUXORO - LEONHARD KURZ PER LE LAMINE E I CLICHÈ E VERALLIA ITALIA PER IL VETRO. AFFRONTATO ANCHE IL TEMA DEL RUOLO DELLE NEUROSCIENZE NEL CAMPO DELLA COMUNICAZIONE DEL VINO...

**T**onutti Tecniche Grafiche Spa è un'azienda leader a livello nazionale nella produzione di etichette per il mercato alimentare e delle bevande, in particolare nel settore del vino e degli spirits di alta qualità. Nata nel 1945 e prima in Italia a dotarsi di certificazione ISO 9001 e a passare dalla stampa tradizionale all'autoadesivo, a investire in innovazione di prodotto ma anche di processo, a cogliere anticipatamente i segni del tempo rimodulandosi di conseguenza. L'azienda, guidata oggi dal nuovo CEO Antonio Macchiorlatti, si è resa conto che la chiave per consolidare e accrescere il proprio successo è stringere alleanze importanti. Infatti dal 2022 è parte del gruppo francese Alliance Etiquettes, che fattura 120 milioni di € e produce etichette premium. Questa acquisizione ha consentito all'azienda friulana di consolidare la sua strategia di espansione, inoltre la famiglia Tonutti ha reinvestito nell'operazione diventando così socio di minoranza di Alliance Etiquettes. L'azienda ha sede a Fagagna (UD) e stampa in offset, serigrafica, flexo e digitale, ha

100 collaboratori che garantiscono una capacità produttiva di oltre 200 milioni di etichette mensili

### LE TENDENZE DI CONSUMO

Barbara Pagnutti, che si occupa di marketing e comunicazione presso Tonutti Tecniche Grafiche ha ricordato che la parola d'ordine del 2024 è "reagire", valorizzando le alternative e facendo dell'urgenza un incentivo alla creatività per re-inventarsi, accettare le differenze, e passando alla modalità "attivazione", proponendo soluzioni razionali, scientifiche e tecnologiche che semplifichino la vita e uniscano le persone.

Alliance Etiquettes si è affidata alla sua agenzia di Packaging Design Curiosity per definire i quattro gruppi di consumatori: gli educatori che reagiscono placando gli animi, seguendo un ritmo lento per avvicinarsi alla perfezione; gli emulatori che reagiscono suscitando ammirazione; gli istintivi reagiscono proponendo alternative e infine i top performer che reagiscono stimolando l'innovazione. A seguito della definizione delle quattro



# *Macchine per il taglio di film, alluminio e carta*

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



**H7Group S.r.l.**

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

Tel. +39 0341732189 - info@h7group.it

www.h7group.it



**Barbara Pagnutti,**  
Marketing  
Communication  
Manager presso  
Tonutti Tecniche  
Grafiche

tendenze nel corso di Luxe Pack 2023 di Montecarlo è stata presentata React! Collection #04, composta da ben 16 nuovi progetti realizzati dai designer del gruppo Alliance Etiquettes.

Alcuni progetti, come M63, sono stati interamente concepiti e stampati da Tonutti Tecniche Grafiche. Questa etichetta è pensata per gli istintivi, un target caratterizzato dall'essere creativo e trasgressivo, unico nel modo di fare. Per loro è stata immaginata la vodka M63 e un'etichetta ispirata al David di Michelangelo. Il progetto della graphic designer Barbara Passon gioca con due carte sovrapposte e la sorpresa data dall'etichetta a strappo, che svela il segreto nascosto, ovvero riproduzioni di diverse parti del corpo del David. Risultato d'effetto garan-

tito, oggetto da collezione e know-how tecnico ideale per i prodotti che devono distinguersi dalla massa.

## KURZ UGUALE LUXORO IN ITALIA

In quanto partner esclusivi in Italia della tedesca Kurz, player mondiale e punto di riferimento internazionale nella produzione di attrezzature e tecnologie per la stampa a caldo e la stampa a freddo, Luxoro è ben nota nel nostro paese. All'evento Alessandro Carnevale ha ricordato i prodotti per stampa a caldo, la gamma Extra!Ordinari che offre ispirazione per idee assolutamente uniche, la gamma Lumafin perfetta per la sovrastampa, e poi prodotti per la stampa a freddo e la gamma per stampa metallizzata digitale, senza dimenticare Hinderer + Mühlich, membro del gruppo Kurz e punto di riferimento nella produzione di attrezzature di stampa, i suoi clichè in ottone danno personalità a qualunque supporto e tipo di design.

Ma i prodotti Kurz sono sostenibili? Ovviamente sì, perché non sono laminati, carte metallizzate o cartone laminato: sono prodotti per trasferimento. Lo spessore dell'alluminio di un prodotto Kurz è 6000 volte inferiore rispetto a quello di un capello, dunque i materiali decorati con prodotti Kurz sono riciclabili.

Carnevale ha anche ricordato il programma Recosys®

## ENGLISH Version

### Communicate wine in the best way

LAST NOVEMBER 30TH, TOOK PLACE THE EVENT COMMUNICATING WINE - NEW TRENDS IN PACKAGING, THE THIRD EVENT OF THE TONUTTI LABEL TOUR, ORGANIZED BY TONUTTI TECNICHE GRAFICHE, AT THE CHERVÒ GOLF HOTEL SPA & RESORT SAN VIGILIO. IT WAS A MICRO-FAIR TO MEET EXPERTS IN THE WINE PACKAGING SECTOR AND TALK ABOUT THE LATEST NEWS. VINOLOK PARTICIPATED FOR GLASS CLOSURES, MANTER BY FEDRIGONI SELF-ADHESIVES FOR SELF-ADHESIVE PAPER, LUXORO - LEONHARD KURZ FOR FOILS AND CLICHÉ AND VERALLIA ITALIA FOR GLASS. THE TOPIC OF THE ROLE OF NEUROSCIENCE IN THE FIELD OF WINE COMMUNICATION WAS ALSO ADDRESSED

**T**onutti Tecniche Grafiche Spa is a leading national company in the production of labels for the food and beverage market, particularly in the high quality wine and spirits sector. Born in 1945 and the first in Italy to obtain ISO 9001 certification and to move from traditional printing to self-adhesive, to invest

in product but also process innovation, to grasp the signs of the times early and remodel itself accordingly. The company, now guided by the new CEO Antonio Macchiorlatti, realized that the key to consolidating and increasing your success is building important alliances. In fact, since 2022 it is part of the French group Alliance Etiquettes,

which has a turnover of €120 million and produces premium labels.

This acquisition allowed the Friulian company to consolidate its expansion strategy, furthermore the Tonutti family reinvested in the operation, thus becoming a minority shareholder of Alliance Etiquettes.

The company is based in Fagagna (UD) and prints in offset, screen, flexo and digital, it has 100 collaborators who guarantee a monthly production capacity of over 200 million labels.

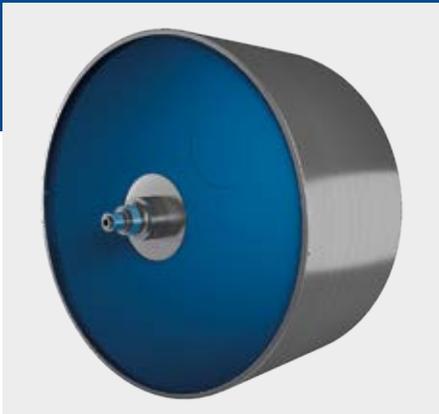
### CONSUMER TRENDS

Barbara Pagnutti, who deals with marketing and communication at Tonutti Tecniche Grafiche, recalled that the watchword for 2024 is "react", valorizing alternatives and making urgency an incentive for creativity to re-invent oneself, accept differences, and moving to "activation" mode, proposing rational, scientific and technological solutions that simplify life and unite people.

Alliance Etiquettes relied on its Packaging Design Curiosity agency to define the four



# Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



**Tamburi Centrali**  
**Cilindri Riscaldati o**  
**Raffreddati**  
**Chill Roll**



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



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

proposto da Kurz, che recupera lo scarto di PET avanzato in fase di nobilitazione che viene convertito e trasformato da materiale di scarto a materia prima per la stampa a iniezione, Recopound® con un sistema dedicato. Recosys® è dunque un sistema di recupero e riciclo dello scarto di PET, un programma di riciclo per i prodotti di trasferimento che permette di chiudere il cerchio della sostenibilità. I partecipanti al programma Recosys® ricevono un certificato che attesta il loro impegno nella salvaguardia dell'ambiente.

### FEDRIGONI: UN MONDO DI POSSIBILITÀ CREATIVE

Micol Valle di Fedrigoni Self-Adhesives ha presentato il nuovo catalogo The New In: una collezione delle nuove carte autoadesive premium di Manter (società spagnola dedicata alla produzione di carte adesive e parte del Gruppo Fedrigoni) raccolte in qualcosa di più di un semplice catalogo, quasi uno scrigno fatto di collaborazioni e un prezioso libretto con etichette premium di ispirazione create da sei designer spagnoli per raccontare il tema del viaggio. Ad esempio Bulldog Studio ha interpretato il viaggio con il design dell'etichetta di uno spumante pensando ai fusi orari che separano i diversi paesi: un orologio lunare raccontato da strati sovrappo-



sti del frontale e dal collarino coordinato.

Citata anche la gamma di materiali autoadesivi ad elevate prestazioni progettati per collarini premium, ideali per vino, liquori e birre artigianali, creati in collaborazione con Fedrigoni Paper: grazie all'utilizzo di adesivi a elevate prestazioni, è stata eliminata la necessità di ridurre la grammatura della carta, consentendo a questi materiali di conservare le caratteristiche distintive delle carte Fedrigoni premium, come goffrature o texture elaborate.

Re-Play è un sogno che diventa realtà: la glassine viene recuperata e riciclata in un sistema di riciclo a circuito chiuso e con essa si producono nuovi frontali



consumer groups: educators who react by calming spirits, following a slow pace to get closer to perfection; the emulators who react by arousing admiration; the instinctives react by proposing alternatives and finally the top performers reacting by stimulating innovation. Following the definition of the four trends during Luxe Pack 2023 in Montecarlo, was presented React! Collection #04, made up of 16 new projects created by the designers of the Alliance Etiquettes group.

Some projects, such as M63, were entirely conceived and printed by Tonutti Tecniche Grafiche. This label is designed for the instinctives, a target characterized by being

creative and transgressive, unique in its way of doing things. M63 vodka and a label inspired by Michelangelo's David were imagined for them. The project by graphic designer Barbara Passon plays with two overlapping papers and the surprise given by the tear-off label, which reveals the hidden secret, that is, reproductions of different parts of David's body. Guaranteed a wow effect, collector's item and ideal technical know-how for products that need to stand out from the crowd.

#### KURZ MEANS LUXORO IN ITALY

As exclusive partners in Italy of the German Kurz, a world player and international point of reference in the production of equipment and technologies for hot stamping and cold stamping, Luxoro is well known in our country. At the event Alessandro Carnevale recalled the products for hot stamping, the Extra!Ordinari range which offers inspiration for absolutely unique ideas, the Luma-fin range perfect for overprinting, and then products for cold stamping and the range

for digital metallized printing, without forgetting Hinderer + Mühlich, member of the Kurz group and point of reference in the production of printing equipment, its brass clichés give personality to any support and type of design.

But are Kurz products sustainable? Obviously yes, because they are not laminates, metallic papers or laminated cardboard: they are transfer products. The thickness of the aluminum in a Kurz product is 6000 times less than that of a hair, therefore the materials decorated with Kurz products are recyclable.

Camevale also mentioned the Recosys® program proposed by Kurz, which recovers the leftover PET waste in the finishing phase which is converted and transformed from waste material into raw material for injection molding, Recopound® with a dedicated system. Recosys® is therefore a system for the recovery and recycling of the PET layer, a recycling program for transfer products that allows to close the circle of sustainability. Participants in the Recosys® program receive

a certificate attesting their commitment to protecting the environment.

#### FEDRIGONI: A WORLD OF CREATIVE POSSIBILITIES

Micol Valle, Fedrigoni Self-Adhesives, presented the new catalog The New In: a collection of the new premium self-adhesive papers from Manter (a Spanish company dedicated to the production of adhesive papers and part of the Fedrigoni Group) collected in something more than a simple catalogue, almost a treasure chest made of collaborations and a precious booklet with premium inspirational labels created by six Spanish designers to tell the theme of the journey. For example, Bulldog Studio interpreted the journey with the design of the label of a sparkling wine, thinking about the time zones that separate the different countries: a lunar clock told by overlapping layers of the front label and the coordinated collar. Also mentioned is the range of high-performance self-adhesive materials designed for premium collars, ideal for wine, spirits

per etichette luxury. Una prima volta nell'industria enologica, dove ogni marchio può scegliere di riutilizzare il suo rifiuto nelle nuove carte della linea Re-play per realizzare le proprie etichette con un minor impatto ambientale. Attraverso un programma di recupero della glassine siliconata scartata da stampatori, o produttori finali (soprattutto nel settore vino) e grazie alla partnership in esclusiva con Les Papeteries de Clairefontaine, il liner viene re-immesso nel ciclo produttivo, dandogli un nuovo significato. Il liner raccolto viene inserito nel pulper e spappolato con un processo a basse temperature alimentato da Biomassa: così nasce la linea Re-Play.

## IL CONTRIBUTO DELLE NEUROSCIENZE PER LA COMUNICAZIONE EFFICACE DEL VINO

Il compito delle neuroscienze è di spiegare il comportamento in termini di attività del cervello. Come può il cervello dirigere i suoi milioni di singole cellule nervose per produrre un comportamento, e come possono essere queste cellule influenzate dall'ambiente?

Fiamma Rivetti, ricercatrice presso il Behavior and Brain-Lab IULM Milano ci ha parlato esattamente di questo, sottolineando fin da subito che il 64% dei consumatori

acquista il prodotto che ha attirato l'attenzione (acquisto d'impulso) e quindi l'imballaggio è fondamentale, perché aumentare la visibilità del prodotto del 10% significa aumentare la probabilità d'acquisto del 35% e la presenza di elementi visivi (pittorici e testuali) favoriscono la memorizzazione del marchio. Per quanto riguarda le etichette, quelle con disegni concettuali o astratti richiedono una maggiore attenzione per decifrarle e possono influenzare l'attenzione, e non dimentichiamo che l'imballaggio ha una forte connotazione di anticipazione della qualità del prodotto, può influenzare aspettative e contribuire nel percepire il gusto del prodotto.

Risulta evidente che le neuroscienze possono essere di grande aiuto per determinare l'efficacia di un imballaggio grazie agli strumenti di neuromarketing: Eye tracking; EEG o Elettroencefalogramma che registra e analizza l'attività elettrica cerebrale tramite alcuni elettrodi posti sul capo del partecipante, per capire se l'imballaggio ha suscitato un coinvolgimento positivo o negativo; GSR o Galvanic-Skin-Response che permette di registrare e analizzare la conduttanza cutanea della pelle, perché le variazioni elettriche della pelle consentono di misurare l'attivazione dell'organismo, sia in termini attentivo-cognitivi che emozionali, rilevando quindi l'intensità emotiva provata durante la visualizzazione dell'imballaggio. ■



and craft beers, created in collaboration with Fedrigoni Paper: thanks to the use of high-performance adhesives, the need to reduce the weight of the paper has been eliminated, allowing these materials to retain the distinctive characteristics of premium Fedrigoni papers, such as embossing or elaborate textures.

Re-Play is a dream that comes true: the glassine is recovered and recycled in a closed-circuit recycling system close and

with it are produced new face paper for luxury labels. A first time in the wine industry, where each brand can choose to reuse its waste in the new papers of the Re-play line to create its own labels with a lower environmental impact. Through a recovery program for silicone glassine discarded by printers or final producers (especially in the wine sector) and thanks to the exclusive partnership with Les Papeteries de Clairefontaine, the liner is reintroduced into the

production cycle, giving it a new meaning. The collected liner is inserted into the pulper and pulped with a low temperature process powered by Biomass: this is how the Re-Play line was born.

### THE CONTRIBUTION OF NEUROSCIENCE TO THE EFFECTIVE COMMUNICATION OF WINE

The task of neuroscience is to explain behavior in terms of brain activity. How can the brain direct its millions of single nerve cells to produce behavior, and how can these cells be influenced by the environment?

Fiamma Rivetti, researcher at the Behavior and BrainLab IULM in Milan, spoke to us exactly about this, immediately underlining that 64% of consumers buys the product that attracted their attention (impulse purchase) and therefore packaging is fundamental, because increasing the visibility of the product by 10% means increasing the probability of purchase by 35% and the presence of visual elements (pictorial and textual) favor the memorization of the

brand. As for labels, those with conceptual or abstract designs require greater attention to decipher them and can influence attention, and let's not forget that packaging has a strong connotation of anticipating the quality of the product, can influence expectations and contribute to perceiving the taste of the product.

It is clear that neuroscience can be of great help in determining the effectiveness of packaging thanks to neuromarketing tools: Eye tracking; EEG or Electroencephalogram which records and analyzes the electrical activity of the brain via some electrodes placed on the participant's head, to understand whether the packaging has aroused positive or negative involvement; GSR or Galvanic-Skin-Response which allows you to record and analyze the skin conductance of the skin, because the electrical variations of the skin allow you to measure the activation of the organism, both in attentional-cognitive and emotional terms, thus detecting the emotional intensity felt when viewing the packaging.

# Sostenibilità, qualità e sicurezza: questo è COIM, azienda multinazionale italiana, specializzata in prodotti chimici per imballaggio flessibile

LA MULTINAZIONALE ITALIANA OFFRE TECNOLOGIA, SERVIZIO E TECNICA DI UTILIZZO, OLTRE A UN SISTEMA COMPLETO E SOSTENIBILE "3 IN 1" DI INCHIOSTRI, ADESIVI E VERNICI PER IMBALLAGGI A MARCHIO NOVACOTE E COIMINKS, SI PRESENTA CON LO SLOGAN "NATURE IS CHEMISTRY." (LA NATURA È CHIMICA) DIMOSTRANDO CHE SI PUÒ FARE CHIMICA ESSENDO COMPLEMENTARI AL TERRITORIO E SALVAGUARDANDO L'AMBIENTE, CON LA MASSIMA TUTELA DELLA SICUREZZA

**C**OIM nasce nel 1962, per la volontà di Mario Buzzella e Cesare Zocchi, i quali decisero di creare un'azienda chimica tutta italiana, inizialmente per produrre perossidi organici, diventando poi leader nella produzione di poliesteri e poliuretani. Oggi il principale stabilimento italiano di C.O.I.M. S.p.a. si trova a Offanengo (CR) e occupa 240mila mq, eventualmente espandibili fino a 400mila mq. Il sito di Offanengo ha una capacità produttiva di 200mila tonnellate all'anno di prodotti chimici, suddivisa in 10 reparti dedicati. COIM Group è una multinazionale

che comprende 20 società, con 10 siti produttivi e 8 R&D specializzati e dislocati in Italia, Singapore, India, USA, Brasile, Spagna, Austria e Olanda. Gli occupati sono 1150 a livello globale di cui 400 a Offanengo. Grazie a un approccio globale, unito a una presenza e servizio locali, COIM è stata in grado di divenire leader in numerosi segmenti di mercato diversificando negli anni la sua produzione in una vasta gamma di applicazioni che fanno parte delle attività quotidiane del mondo consumer. "Dalla fondazione, COIM è cresciuta molto negli anni, sia orizzontalmente che verticalmente, grazie

La sede di COIM a Offanengo (CR)



SEMPRE ALLA MASSIMA  
VELOCITÀ!!!



**Flexo Italia** srl - Sede Legale e stabilimento: Via Privata Tacito 1  
20094 Corsico **MILANO** - Italia - Tel. 02/48 84 23 88



**FLEXO ITALIA**

## COIM PER L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

al buon andamento delle vendite e alla strategia di acquisizioni che le hanno permesso di coprire un numero crescente di mercati, aumentando di conseguenza il portafoglio prodotti a livello globale”, afferma Massimo Tonani, Site Manager di Offanengo.

Non solo acquisizioni, ovviamente, ma anche continui investimenti in sviluppo e innovazione, un importante esempio è rappresentato dai due nuovi magazzini 4.0 di Offanengo e Singapore, completamente automatizzati e recentemente inaugurati. Quello di Offanengo è stato realizzato su una superficie di circa 3.000 mq, per un'altezza di 25 m. Proprio grazie al suo sviluppo verticale mostra una capacità ricettiva di oltre 10.000 posti, con quattro transelevatori che possono movimentare, 24/7, fino a 200 pallet/ora. Tutto ciò gestito dalla presenza di due soli operatori. Tale tipo di logistica, estremamente innovativa, è assolutamente poco diffusa in ambito chimico.

Massimo Tonani, Site Manager di Offanengo



### LO STABILIMENTO DI OFFANENGO: SOSTENIBILITÀ E RISPETTO DEL TERRITORIO

Abbiamo avuto il piacere di visitare il sito di Offanengo che, nonostante sia gigantesco, trasmette sicurezza e una perfetta integrazione nell'ambiente. Questo perché l'azienda investe costantemente in sicurezza e riduzione dell'impatto ambientale di tutte le operazioni. Ad esempio, per mitigare l'impatto paesaggistico del magazzino automatizzato, COIM ha piantumato l'area con oltre 1.000 alberi ad alto fusto. Nel 2023, inoltre, COIM è stata insignita, per il secondo anno consecutivo, della gold metal Ecovadis per lo stabilimento di Offanengo, posizionandosi nel primo 3% delle circa 90.000 aziende del settore chimico valutate globalmente dalla piattaforma di riferimento per le prestazioni di sostenibilità. “Il nostro slogan afferma che la natura è chimica, ma è altrettanto vero che chimica è natura. In COIM riusciamo a fare chimica nel rispetto dei meccanismi naturali e ci teniamo a sottolineare che, a differenza di ciò che si possa credere, la chimica non è qualcosa di sintetico perché in natura tutto è chimica”, sottolinea Massimo Tonani. In un'azienda chimica uno dei pericoli maggiori è rappresentato dai potenziali incendi, per questo COIM ha

ENGLISH Version

### Sustainability, quality and safety: this is COIM, an Italian multinational company, producer of chemical specialties for flexible packaging

THE ITALIAN MULTINATIONAL OFFERS TECHNOLOGY, SERVICE AND USAGE TECHNIQUES, AS WELL AS A COMPLETE AND SUSTAINABLE “3 IN 1” SYSTEM OF INKS, ADHESIVES AND COATINGS FOR PACKAGING UNDER NOVACOTE AND COIMINKS BRANDS, PRESENTS ITSELF WITH THE SLOGAN NATURE IS CHEMISTRY (NATURE IS CHEMISTRY), DEMONSTRATING THAT CHEMISTRY CAN BE DONE BY BEING COMPLEMENTARY TO THE TERRITORY AND SAFEGUARDING THE ENVIRONMENT, WITH MAXIMUM SAFETY PROTECTION

**C**OIM was born in 1962, founded by Mario Buzzella and Cesare Zocchi, who decided to create an all-Italian chemical company, initially producing organic peroxides, and then becoming a leader in the production of polyesters and polyurethanes. Today the main Italian plant

of C.O.I.M. S.p.a. is located in Offanengo (CR) and occupies 240 thousand sm, possibly expandable up to 400 thousand sm. The Offanengo site has a production capacity of 200 thousand tons of chemical products per year, divided into 10 dedicated departments. COIM Group is a multinational company that

includes 20 companies, with 10 production sites and as many specialized R&D sites located in Italy, Singapore, India, USA, Brazil, Spain, Austria and Holland. There are 1150 people employed globally, of which 400 in Offanengo. Thanks to a global approach, combined with a local presence and service, COIM has been able to become a leader in numerous market segments by diversifying its production over the years in a vast range of applications which today are part of daily activities of the consumer world. “Since its foundation, COIM has grown a lot over the years, both horizontally and vertically, thanks to the good sales performance and the acquisition strategy which have allowed it to cover a growing number of markets, consequently increasing the product portfolio on a global level”, says Massimo Tonani, Site Manager of Offanengo.

Not only acquisitions, obviously, but also continuous investments in development and innovation, an important example is represented by the two new 4.0 warehouses in Offanengo and Singapore, comple-

tely automated and recently inaugurated. The one in Offanengo was built on an area of approximately 3,000 sm, for a height of 25 m. Thanks to its vertical development, it has a capacity of over 10,000 places, with four trans-levators that can move up to 200 pallets/hour, 24/7. All this managed by the presence of just two operators. This type of logistics, extremely innovative, is absolutely uncommon in the chemical sector.

#### OFFANENGO FACTORY: SUSTAINABILITY AND RESPECT FOR THE TERRITORY

We had the pleasure of visiting the Offanengo site which, despite being gigantic, conveys safety and perfect integration into the environment. This is because the company constantly invests in safety and reduction of the environmental impact of all operations. For example, to mitigate the landscape impact of the automated warehouse, COIM has planted the area with over 1,000 tall trees. Furthermore, in 2023, COIM was awarded, for the second



## TAGLIATORI TRASVERSALI

CROSS CUTTING MACHINE *since 1932*

**SPEED UP YOUR PRODUCTION WITH THE RIGHT TOOLS**

### PRODUCTS



SYNCRO



SYNCRO JET



EMBOSSER



CTX



CTR



SUPPORT

### CUSTOMISATION



PHOTO-CELL



POWDER BRAKE



ANTISTATIC BARS



REEL UNWINDER

Scannerizza / Scan  
**QR CODE**



PHOTO  
V CARD



PHOTO  
WEBSITE

in casa una riserva di 2500 metri cubi d'acqua, così da non dipendere dalla rete esterna. Inoltre, per salvaguardare il territorio, sia l'acqua di processo che quella piovana vengono raccolte e lavorate con un continuo controllo. Tali attenzioni ambientali sono presenti anche negli altri siti del gruppo e l'introduzione di molti processi produttivi 4.0 a elevata automazione ha ridotto la complessità produttiva, diminuendo i rischi correlati e mantenendo un'elevata qualità. Inoltre, il focus riguardante la salvaguardia territoriale si rispecchia storicamente in un ottimo rapporto con le comunità locali.

In sintesi, sono tre le caratteristiche di COIM Group che la rendono unica: una vera innovazione, grazie agli otto centri R&D distribuiti in tutto il mondo, che lavorano in sinergia con impianti tecnologici all'avanguardia; una proattiva capacità di servire il territorio con soluzioni specifiche, mantenendo un approccio globale e di collaborazione diretta con i clienti; una presenza produttiva distribuita in modo capillare in tutto il mondo, così da poter garantire ai propri clienti una qualità costante.

### ADESIVI, INCHIOSTRI E VERNICI PER GLI IMBALLAGGI FLESSIBILI

Abbiamo detto che COIM è cresciuta anche grazie alle numerose acquisizioni, tra le quali spicca quella del 2017

di Darwink a San Martino in Strada (LO). Tale investimento ha permesso al gruppo di completare il suo portafoglio dedicato al mondo converting, con l'aggiunta degli inchiostri da stampa per l'imballaggio flessibile con il desiderio di sfruttare le sinergie legate alla profonda conoscenza dei poliuretani, poiché tali prodotti mostrano una sempre maggior attenzione e potenzialità rispetto alle tradizionali e più datate tecnologie a base Nitro PU e viniliche.

Con questa integrazione si è completato un percorso intrapreso a partire dai primi anni 2000, dove la proprietà, in quanto leader nella produzione di poliesteri e poliuretani per il segmento delle materie prime, decise di diversificare l'offerta acquisendo Novacote, un affermato produttore di adesivi e vernici poliuretanic per il settore dell'imballaggio flessibile. "Crediamo molto in questa integrazione e infatti, secondo il modello di business di COIM, in tempi brevissimi abbiamo introdotto con successo la produzione e la commercializzazione degli inchiostri anche nel sito brasiliano. Un altro aspetto per noi rilevante è rappresentato dalla capacità di poter soddisfare quella parte crescente di mercato, che vede oggi negli inchiostri poliuretanic una soluzione sostenibile perché più compatibile con i processi di riciclo meccanico delle materie plastiche", ci spiega Ivo Sensini, Product Manager CoimInks, COIM.

*consecutive year, with the Ecovadis gold medal for the Offanengo plant, positioning itself in the top 3% of the approximately 90,000 companies in the chemical sector assessed globally by the reference platform for sustainability performance.*

*"Our slogan states that nature is chemistry, but it is equally true that chemistry is nature. At COIM we manage to do chemistry while respecting natural mechanisms and we would like to underline that, unlike what one might believe, chemistry is not something synthetic because in nature everything is chemistry", underlines Massimo Tonani.*

*In a chemical company one of the biggest dangers is represented by potential fires, that is why COIM has a reserve of 2500 cubic meters of water inhouse, so as not to depend on the external network. Furthermore, to safeguard the territory, both process water and rainwater are collected and processed with continuous monitoring. Such environmental attention is also present in the group's other sites and the*

*introduction of many highly automated 4.0 production processes has reduced production complexity, reducing related risks and maintaining high quality. Furthermore, the focus on territorial protection is historically reflected in an excellent relationship with local communities.*

*In summary, there are three characteristics of COIM Group that make it unique: true innovation, thanks to the eight R&D centers distributed throughout the world, which work in synergy with cutting-edge technological systems; a proactive ability to serve the territory with specific solutions, maintaining a global approach and direct collaboration with customers; a production presence distributed in a widespread manner throughout the world, so as to be able to guarantee its customers constant quality.*

### ADESIVI, INKS AND COATINGS FOR FLEXIBLE PACKAGING

*We said that COIM has also grown thanks to numerous acquisitions, among which the 2017 acquisition of Darwink in San*

*Martino in Strada (LO) Italy stands out. This investment has allowed the group to complete its portfolio dedicated to the converting world, with the addition of printing inks for flexible packaging with the desire to*

*exploit the synergies linked to the in-depth knowledge of polyurethanes, since these products show ever greater attention and potential compared to traditional and older Nitro PU and vinyl-based technologies.*



**HELIOS**<sup>®</sup>  
**SLITTING**  
Elio Cavagna Srl - Italy



contact us

# FOR SHEETERS & REWINDERS

*Cutting Systems for:*

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



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

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

## COIM PER L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

**Luca Gianzini,**  
M&A and Marketing  
Manager di COIM



Un ulteriore vantaggio per COIM è rappresentato dal fatto che può sviluppare specialità chimiche e soluzioni partendo da un sistema integrato di produzione delle materie prime, ovvero i polimeri base poliestere, dai cui è possibile produrre il poliuretano e quindi adesivi, vernici e inchiostri.

“Oggi i due fari che possono indicare la via sono quelli della sostenibilità e della competitività. Il focus di COIM ha permesso di garantire al gruppo un vantaggio legato alla possibilità di produrre autonomamente gran parte delle materie prime, mantenendo un immediato e costante allineamento alle richieste normative di settore”, spiega Sergio Doldi, Technical Manager Adhesives, Coatings, Inks for Flexible Packaging.

“L’imballaggio flessibile sta cambiando e quindi diventare attori principali in questo cambiamento è importantissimo perché, quando cambia l’imballaggio non cambia solo il film ma cambiano adesivi, inchiostri e vernici, quindi il concetto promosso da COIM del “3 in 1”, cioè acquistare questi tre prodotti dallo stesso fornitore, è un vantaggio per i clienti, che possono ricevere soluzioni complete ed eccellenti anche in combinazione”, afferma Mauro Masperi, Product Manager Novacote EMEA di COIM.

Luca Gianzini, M&A and Marketing Manager di COIM sottolinea che “il gruppo opera in molteplici siti dislocati

in aree strategiche, così da poter analizzare i mercati nei singoli paesi. Poiché ogni realtà locale è legata a normative e cultura specifiche, pur mantenendo obiettivi globali come, ad esempio, la sostenibilità, possiamo attuare investimenti focalizzati a breve termine nel contesto di una politica di crescita da attuare in un piano a lungo termine. Nella futura strategia del gruppo è prevista una continua crescita, non solo organica, legata al mondo dell’imballaggio flessibile e volta a soddisfare quella che sarà l’inevitabile crescente domanda legata all’incremento demografico globale e alla richiesta di tecnologie sostenibili”.

### LE SOLUZIONI COIM SODDISFANO LE ESIGENZE DI SOSTENIBILITÀ

Oggi l’attenzione dei produttori di imballaggi flessibili è rivolta soprattutto alla sostenibilità, all’economia circolare e “inevitabilmente anche noi, essendo importanti attori di questo settore del mercato, ci siamo precocemente impegnati per soddisfarne le richieste, individuando quattro macro-tendenze: riciclabilità, cioè, privilegiare adesivi, inchiostri e vernici completamente compatibili con il riciclo meccanico; vernici intelligenti, per funzionalizzare e incrementare le proprietà protettive dei materiali plastici riducendo al minimo il loro impatto

*With this integration, a path undertaken starting from the early 2000s has been completed, where the ownership, as a leader in the production of polyesters and polyurethanes for the raw materials segment, decided to diversify the offer by acquiring Novacote, an established manufacturer of adhesives and polyurethane coatings for the flexible packaging sector. “We strongly believe in this integration and in fact, according to COIM’s business model, in a very short time we have successfully introduced the production and marketing of inks also in the Brazilian site. Another important aspect for us is represented by the ability to satisfy that growing part of the market, which today sees polyurethane inks as a sustainable solution because it is more compatible with the mechanical recycling processes of plastic materials”, explains Ivo Sensini, Product Manager CoimInks, COIM.*

*A further advantage for COIM is represented by the fact that it can develop chemical specialties and solutions starting from an integrated production system of raw materials,*

*i.e. polyester-based polymers, from which it is possible to produce polyurethane and therefore adhesives, coatings and inks.*

*“Today the two guiding lights that can show the way are those of sustainability and competitiveness. COIM’s focus has made it possible to guarantee the group an advantage linked to the possibility of producing a large part of the raw materials independently, with the possibility of maintaining immediate and constant alignment with the regulatory requests of the sector”, explains Sergio Doldi, Technical Manager Adhesives, Coatings, Inks for Flexible Packaging. “Flexible packaging is changing and therefore becoming main players in this change is very important because, when packaging changes, not only the film changes but change adhesives, inks and coatings, therefore the concept promoted by COIM of “3 in 1”, that is, purchasing these three products from the same supplier is an advantage for customers, who can get complete and excellent solutions even in combination”, says Mauro Masperi, Product Manager No-*

*vacote EMEA of COIM.*

*Luca Gianzini, M&A and Marketing Manager of COIM underlines that “the group*

*operates in multiple sites located in strategic areas, to be able to analyze the markets in single countries. Since each local reality*



# CCSone

## Consumption Control System

*Il metodo intelligente  
per controllare i consumi  
di inchiostro*

Ma tu sai quanto  
inchiostro abbiamo  
usato?

Uhm.. non saprei..  
Chiediamo al  
CCSone



# GAMA

**GAMA S.r.l.**

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

 **i&c**onselvan  
*Innovative Converting Technology*

**I&C S.a.s.**

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



**Marco Capecchi,**  
Business  
Development  
Manager Flexible  
Packaging EMEA  
di COIM

ambientale; vernici per carta per incrementare durata, funzionalità e barriera degli imballaggi in cellulosa, estendendone la vita utile ove sia necessario l'utilizzo di materiali alternativi alla plastica: materie prime bio-based e integrazione della produzione, cioè introdurre materiali derivati da fonti rinnovabili così da ridurre l'impiego della tradizionale chimica del petrolio e migliorare l'efficienza del ciclo produttivo, integrando la nostra chimica", spiega Marco Capecchi, Business Development Manager Flexible Packaging EMEA di COIM.

L'adesivo SB, Novacote NC 560 A /CA 101 ha ricevuto l'approvazione di Recyclclass (compatibile con il riciclo meccanico di polietilene), ma ora COIM sta lavorando all'estensione della certificazione anche a prodotti della gamma solventless, allargando l'offerta di soluzioni compatibili con i processi di riciclo meccanico. COIM sta ampliando il portafoglio prodotti concentrandosi sullo sviluppo di adesivi SF per ridurre ulteriormente l'impatto ambientale del processo di trasformazione e di adesivi SB con migliori resistenze termiche e chimiche, garantendo la possibilità di utilizzo in una vasta gamma di applicazioni e strutture monomateriali per imballaggio e infine di Full PU Inks per stampa rotocalco e flexo.

A conclusione della nostra visita degli impianti, Massimo Tonani afferma che "la chimica relativa all'imballaggio

alimentare è estremamente evoluta, perché in questo settore i limiti di migrazione devono essere ridottissimi: la parte per miliardo di quei 2/3 g del nostro adesivo o della nostra vernice che vengono applicati all'imballaggio deve essere controllata, quindi una grande sfida. Questa chimica evoluta ci vede impegnati a sviluppare costantemente le nostre formulazioni, perché le normative cambiano. Non tutti possono innovare con la necessaria continuità, qui in COIM c'è un giusto mix tra dimensioni del gruppo, professionalità, hardware, capitale umano e desiderio di evolvere".

### **INNOVAZIONE FRUTTO DI UN'ATTIVITÀ DI RICERCA COSTANTE**

Nel corso della nostra visita abbiamo anche visto una parte importantissima del sito di Offanengo: i suoi tre laboratori, dove lavorano una ventina di persone. Ci guida Sergio Doldi, che ci accoglie nel laboratorio di R&D per testare vernici termosaldanti e adesivi. Con sorpresa vediamo installata un'accoppiatrice Combi di Nordmeccanica, dove COIM esegue prove interne e test di applicazioni specifiche su richiesta dei clienti. "Con questa macchina si riproduce in piccola scala il processo produttivo di laminazione che utilizza il nostro cliente.

*is linked to specific regulations and culture, while maintaining global objectives such as sustainability, we can implement short-term focused investments in the context of a growth policy to be implemented in a long-term plan. The group's future strategy envisages continuous growth, not only organic, linked to the world of flexible packaging and aimed at satisfying what will be the inevitable growing demand linked to the global demographic increase and the demand for sustainable technologies".*

#### **COIM SOLUTIONS MEET SUSTAINABILITY NEEDS**

*Today the attention of flexible packaging producers is directed above all to sustainability and circular economy and "inevitably we too, being important players in this sector of the market, have committed ourselves early on to satisfy the requests, identifying four macro-trends: recyclability that is, favoring adhesives, inks and coatings that are completely compatible with mechanical recycling; intelligent coatings, to functiona-*

*lize and increase the protective properties of plastic materials while minimizing their environmental impact; coatings for paper to increase the durability, functionality and barrier of cellulose packaging, extending its useful life where the use of alternative materials to plastic is necessary: bio-based raw materials and production integration, i.e. introducing materials derived from renewable sources so as to reduce the use of traditional petroleum chemistry and improve the efficiency of the production cycle by integrating our chemistry", explains Marco Capecchi, Business Development Manager Flexible Packaging EMEA at COIM.*

*The SB adhesive, Novacote NC 560 A / CA 101 has received Recyclclass approval (compatible with the mechanical recycling of polyethylene), but COIM is now working on extending the certification also to products in the solventless range, broadening the offer of solutions compatible with mechanical recycling processes. COIM is expanding its product portfolio by focusing on the development of SF adhe-*

*sives to further reduce the environmental impact of the converting process and SB adhesives with better thermal and chemical resistance, guaranteeing the possibility of use in a wide range of applications and mono-material structures for packaging and finally Full PU Inks for gravure and flexo printing.*

*At the end of our visit to the plants, Massimo Tonani states that "the chemistry relating to food packaging is extremely advanced, because in this sector the migration limits must be very low: the part per billion of those 2/3 g of our adhesive or coating that are applied to the packaging must be controlled, therefore a big challenge. This advanced chemistry sees*



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

**MATRIX M10**  
for laminator, speeds up to 600mt/min  
1300 / 1500mm. web width



2 x 40 L

**MATRIX M4S**  
for laminator, speeds up to 450mt/min 1300mm. web width



2 x 30 L

**MATRIX**  
The Upgrade!  
Re-mix.

2 x 8 L



**MATRIX MT**  
Solventless mixer for short lamination application process



over 2000  
installations

**MONODISPENSER**

type **200/LB/PR**  
Heater/Dispenser for mono components solventless adhesives with pre heating pump.



**SOLVENTMIXER**  
type **3-5 50L**  
Three components solvent adhesives mixer

## COIM PER L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

È evidente che questi adesivi non vengono prodotti a specifica, quindi, anche se li produciamo con caratteristiche ben definite, queste non sono da sole sufficienti a garantire una prestazione applicativa ottimale, e noi vendiamo un prodotto che ha avuto una verifica anche a livello pratico, di prestazione; inoltre cerchiamo di armonizzare anche questa fase di prova: nel Gruppo COIM ci sono 5 macchine Combi di Nordmeccanica, poiché dobbiamo garantire anche l'uniformità delle prove che facciamo", spiega Sergio Doldi.

Nel laboratorio applicativo, COIM impiega vari strumenti per testare materiali, come dinamometri per misurare la forza di adesione, termosaldatrici per verificare forze di saldatura, autoclavi per simulare i cicli termici di sterilizzazione e pastorizzazione. In base ai risultati ottenuti, se necessario, si interviene sulle formulazioni.

Nel laboratorio di sintesi troviamo piccoli reattori per le prove di sintesi, ovvero per mettere a punto i processi che poi verranno trasferiti in produzione, vi sono anche uno spettrometro IR per fare una fotografia chimica del materiale e un microscopio Raman, una tecnica che combina microscopia ottica e spettroscopia, in grado di focalizzare il raggio su una porzione di materiale molto piccola e quindi particolarmente adatta per l'identificazione di strati dell'ordine del micron, come ad esempio



adesivi e laccature. I reattori presenti qui sono la versione su piccola scala di quelli che abbiamo visto operativi nel reparto di produzione, cioè reattori con processi a batch. Un reattore chimico di tipo batch è un'apparecchiatura utilizzata per lo svolgimento di reazioni chimiche in maniera discontinua. È in genere costituito da un recipiente di reazione con un sistema di agitazione e di condizionamento termico.

Infine vediamo il laboratorio per le vernici, dove si integrano anche le attività di R&D di Coiminks. "Questi tre laboratori con le loro diverse specificità rispecchiano il nostro approccio all'innovazione, realizzabile solo con grandi competenze tecniche, armonizzazione, concretezza della ricerca e della produzione", conclude Sergio Doldi. ■



us committed to constantly developing our formulations because regulations change. Not everyone can innovate with the necessary continuity, here in COIM there is the right mix of group size, professionalism, hardware, human capital and desire to evolve".

### INNOVATION RESULTING FROM CONSTANT RESEARCH

During our visit we also saw a very important part of the Offanengo site: its three laboratories, where around twenty people work. Sergio Doldi guides us, welcoming us into the R&D laboratory to test heat-sealing coatings and adhesives. We are surprised

to see a Combi laminator from Nordmeccanica installed, where COIM carries out internal tests and tests of specific applications upon customer request.

"With this machine, the lamination production process used by our customer is reproduced on a small scale. It is clear that these adhesives are not produced to specification, therefore, even if we produce them with well-defined characteristics, these alone are not enough to guarantee optimal application performance, and we sell a product that has also been verified on a practical level of performance; furthermore, we also try to harmonize this testing phase: in the

COIM Group there are 5 Combi machines by Nordmeccanica, because we also have to guarantee the uniformity of the tests we carry out", explains Sergio Doldi.

In the application laboratory, COIM uses various instruments to test materials, such as dynamometers to measure the adhesion force, heat sealers to verify welding forces, autoclaves to simulate the thermal cycles of sterilization and pasteurization. Based on the results obtained, if necessary, they intervene on the formulations.

In the synthesis laboratory we find small reactors for synthesis tests, or to develop the processes that will then be transferred

to production, there are also an IR spectrometer to take a chemical photograph of the material and a Raman microscope, a technique that combines optical microscopy and spectroscopy, capable of focusing the beam on a very small portion of material and therefore particularly suitable for the identification of layers in the micron range, such as adhesives and lacquers.

The reactors here are the small-scale version of the ones we saw operating in the production department, i.e. batch process reactors. A batch chemical reactor is an equipment used to carry out chemical reactions in a batch manner. It generally consists of a reaction vessel with a stirring and thermal conditioning system.

Finally we see the coating laboratory, where Coiminks' R&D activities are also integrated. "These three laboratories with their different specificities reflect our approach to innovation, which can only be achieved with great technical skills, harmonization, concreteness of research and production", concludes Sergio Doldi.



## BMATIC 4.0

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

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

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



**Una nuova ricerca evidenzia l'impegno dell'industria della moda verso l'economia circolare: ridurre la plastica negli imballaggi è una parte importante delle strategie di sostenibilità**

Un nuovo studio condotto da Aquapak Polymers Ltd, specializzata in tecnologie di materiali a base polimerica in grado di offrire sia prestazioni che responsabilità ambientale su larga scala, intervistando consigli di amministrazione e dirigenti senior che lavorano per brand e rivenditori di moda nel Regno Unito, negli Stati Uniti e in Australia, rivela che il 12% degli intervistati prevede che la propria attività diventi completamente circolare entro uno o due anni, il 34% entro due o tre anni e il 31% entro tre o quattro anni. Un quinto prevede di raggiungere questo obiettivo in quattro o cinque anni. Quasi un terzo (32%) ha valutato eccellente la propria strate-

gia per rendere il proprio business completamente circolare, oltre la metà (54%) l'ha definita buona e il 14% l'ha descritta come nella media, quindi con un margine di miglioramento. Quando si tratta di leadership nella sostenibilità, oltre la metà (54%) ha descritto la propria azienda come leader di mercato e innovatrice, il 39% ha affermato che la propria attività era nella media e "segue i leader" e il 7% descrive la propria attività come ritardataria e "sta cercando di recuperare terreno". I risultati mostrano anche che, mentre il 49% ritiene che la sostenibilità sia considerata estremamente importante per il successo della propria attività, solo il 21% ha descritto come eccellente la qualità dell'efficacia della propria strategia e del proprio programma di sostenibilità. Oltre un terzo (37%) ha affermato che la riduzione dell'uso del polietilene negli imballaggi è una parte molto importante della strategia di sostenibilità, e

un ulteriore 63% ha affermato che è piuttosto importante. Per contribuire a ridurre l'inquinamento degli imballaggi in plastica, Aquapak ha sviluppato Hydropol™, un nuovo ed esclusivo polimero, solubile e non tossico per la vita marina. Hydropol™ può essere utilizzato come alternativa alla plastica convenzionale in un'ampia varietà di applicazioni poiché fornisce le stesse funzionalità e prestazioni ma senza i problemi ambientali associati. Attualmente viene utilizzato per realizzare prodotti come sacchetti per abiti, offrendo tutte le caratteristiche necessarie dei sacchetti di plastica tradizionali: robustezza e resistenza alla perforazione; trasparenza della pellicola; e protezione da perdite e sporco. Fondamentalmente, i sacchetti per indumenti Hydropol™ non presentano problemi di fine vita

per consumatori e brand. Possono essere smaltiti nei flussi di rifiuti domestici esistenti senza contaminare altri prodotti riciclabili oppure possono essere sciolti immediatamente nell'acqua calda di casa senza produrre microplastiche pericolose. Sono anche compostabili e si degradano in modo innocuo in terra o nell'oceano. **Di cosa è fatto l'Hydropol™?** La plastica di base è attualmente utilizzata per pastiglie per lavastoviglie, involucri di pillole ingeribili e punti solubili. La resistenza di Hydropol™ alla solubilità a bassa temperatura e l'elevata barriera agli elementi aggiungono funzionalità, fornendo una gamma più ampia di usi. Può essere riciclato, ri-spappolato, compostato ed è particolarmente compatibile con la digestione anaerobica.

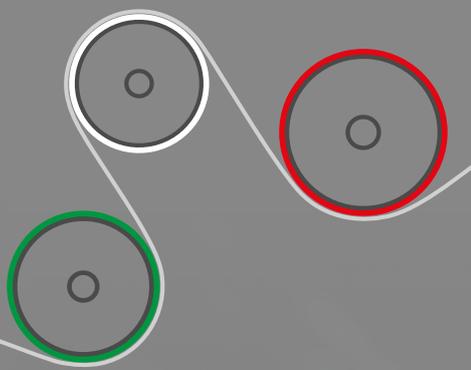
**ENGLISH** News from industry

**New research highlights the fashion industry's commitment to the circular economy: reducing plastic in packaging is an important part of sustainability strategies**

A new study with board directors and senior executives who work for fashion brands and retailers in the UK, US and Australia, by Aquapak Polymers Ltd, which specialises in polymer-based material technologies that can deliver both performance and environmental responsibility at scale, reveals 12% expect their business to be fully circular within one to two years, 34% within two to three years and 31% within three to four years. One fifth expect to reach this goal in four to five years. Almost one third (32%) rated their strategy for making their business fully circular as excellent, over half (54%) said it was good and 14% described it as average, suggesting there is room for improvement. When it comes to sustainability leadership, over half (54%) described their business as a market leader and innovator, 39% said that their business was average and 'following the leaders' and 7% describe their business as a laggard and 'playing catchup'. The findings also show that while 49% said sustainability is regarded as highly important to the success of their business, just 21% described the quality of effectiveness of their sustainability strategy and programme as excellent.



Over one third (37%) said that reducing the use of polyethylene plastic in packaging is a highly important part of their sustainability strategy, and a further 63% said it was quite important. To help reduce plastic packaging pollution Aquapak has developed Hydropol™, a unique



# Rollers for every use



# ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968



## Cilindri raffreddati o riscaldati

*cooled or heated rollers*

## Cilindri in alluminio

*aluminium rollers*

## Cilindri per la stampa

*gravure rollers*

## Cilindri per trattamenti lamiera

*rollers for strapplate treatment*

## Cilindri in fibra di carbonio

*carbon fiber rollers*

## Cilindri per carta e cartone

*rollers for paper industry*

## Cilindri per trasformazione film

*mandrels for film coiling*

## Cilindri gommati

*rubber rollers*

### Zenit spa

Via I° Maggio, 26

29012 Caorso (PC) - Italy

Tel. +39 0523 821641

fax +39 0523 822577

e-mail: [info@zenit-spa.com](mailto:info@zenit-spa.com)

[www.zenit-spa.com](http://www.zenit-spa.com)

ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification



Inoltre, se rilasciato involontariamente nell'ambiente naturale, Hydropol™, che è atossico e sicuro per l'ambiente marino, si dissolve e successivamente si biodegrada, senza lasciare traccia.

### **A cosa serve l'Hydropol™?**

I rivestimenti e i laminati per estrusione per applicazioni su carta/cartone sono disponibili in commercio e in fasi di prova di produzione presso clienti, tra cui una serie di applicazioni per consegna a domicilio e di e-commerce, imballaggi per alimenti secchi per animali domestici, snack, carne cotta e applicazioni di cibi pronti.

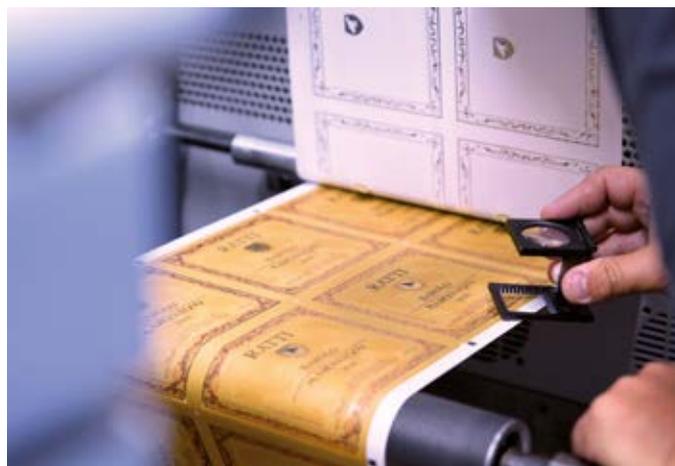
I prodotti in film estruso disponibili in commercio e realizzati con Hydropol™ includono sacchi per abiti, sacchi ESD, sacchi per lo smaltimento dei rifiuti organici e sacchi per la biancheria per il controllo delle infezioni. Questi possono essere smaltiti a casa dal consumatore in acqua calda o aggiunti al riciclo dove si dissolvono durante i processi di lavaggio durante il riciclo.

### **FINAT: standardizzazione LCA e PCF per l'etichettatura sostenibile**

Nel campo della sostenibilità, FINAT, l'associazione europea del settore delle etichette, ha raggiunto una seconda pietra miliare verso l'armonizzazione della misurazione della CO2 nel settore delle etichette.

Con l'impegno a promuovere le pratiche ambientali, FINAT ha presentato un documento che spiega in modo più dettagliato i metodi, gli standard e gli strumenti disponibili per il calcolo di PCF e LCA.

La prima fase prevedeva di affrontare le differenze fondamentali tra LCA e PCF. Sono stati condotti sondaggi approfonditi e ricerche documentali per distinguere le caratteristiche, arrivando alla conclusione che le informazioni hanno obiettivi diversi. Ciò ha portato alla creazione di un documento completo che chiarisce la complessità delle misurazioni dell'impatto e i



diversi approcci disponibili.

Questo nuovo documento funge da guida, spiegando le distinzioni tra standard, metodologie, strumenti software e database che sono cruciali quando le misurazioni dell'impatto vengono implementate in modo efficace. Sottolinea che la scelta di una metodologia e l'avvio di una valutazione d'impatto non è uno scenario valido per tutti. Richiede invece un'attenta considerazione di quali standard, strumenti e database dovrebbero essere selezionati.

Come prossima pietra miliare, il gruppo di lavoro FINAT vuole

svolgere un ruolo fondamentale nello stabilire le linee guida e le raccomandazioni FINAT ed esplorare un modo armonizzato e accessibile per implementare un PCF o LCA nel settore delle etichette.

La linea guida aderirà a metodi e standard specifici soddisfacendo al contempo le esigenze specifiche del settore.

**Standard e approcci PCF: come orientarsi** - Determinare le emissioni di CO2 del prodotto (PCF) e l'analisi del ciclo di vita (LCA) implica confrontarsi con vari standard, metodologie e strumenti.

## ENGLISH News from industry

*new polymer which is soluble and non-toxic to marine life. Hydropol™ can be used as an alternative to conventional plastic in a wide variety of applications as it provides the same functionality and performance but without the associated environmental problems.*

*It is currently used to make products such as garment bags, offering all the necessary features of traditional polybags: strength and puncture resistance; clarity of film; and protection from leakages and dirt.*

*Crucially, Hydropol garment bags present zero end-of-life issues for consumers and brands. They can be disposed of in existing domestic waste streams without contaminating other recyclable products or they can be dissolved immediately in hot water at home without producing dangerous micro-plastics. They are also compostable, and degrade harmlessly on land or in the ocean.*

### **What is Hydropol made from?**

*The base plastic is currently used for dishwasher tablets, ingestible pill casings and soluble stitches. Hydropol™'s resistance to low temperature solubility and high barrier to elements adds functionality, providing a wider range of uses. It can be recycled, re-pulped, composted and is distinctively compatible with anaerobic digestion. Furthermore, if unintentionally released into the natural environment, Hydropol™ – which is non-toxic and marine safe – will dissolve and subsequently biodegrade, leaving no trace.*

### **What is Hydropol being used for?**

*Extrusion coatings and laminates for paper/board applications are commercially available and in customer production trial stages, including a number of home delivery and e-commerce applications, packaging for dried pet food, snacks, cooked meat and convenience food applications.*

### **FINAT: LCA and PCF standardization for sustainable label practices**

*In the realm of sustainability, FINAT, the European label association, has reached a second milestone towards harmonizing CO2 accounting in the label sector. With a commitment to fostering environmental practices, FINAT has launched a document that explains the methods, standards, and tools available for the calculation of PCF and LCA calculation in more detail.*

*The first phase involved addressing the fundamental differences between LCA and PCF. Extensive surveys and desk research were conducted to discern the particulars, leading to the conclusion that information comes in different lenses. This prompted the creation of a comprehensive document untangling the complexity of impact measurements and the diverse approaches available.*

*This new document serves as a guide, explaining the distinctions between standards,*



# SVECOM-PE.

Expanding since 1954

## ALBERI ESPANSIBILI

### MOD. 640 PQL

Alberi espansibili  
pneumatici a listelli

### MOD. 650 PLS

Albero espansibile  
pneumatico a sfere

## MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

### MOD. 10

Manipolatore  
pneumatico

### MOD. 405 BA

Carrello elettrico  
solleva bobine

## TESTATE ESPANSIBILI

### MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili  
pneumeccaniche a tegoli

## SUPPORTI ROTANTI

### MOD. 951

Supporti meccanici  
autochiudenti con  
apertura a scorrimento e  
innesto quadro/tondo

### MOD. 715 PG

Testate pneumatiche  
fascia in gomma

### MOD. 925

Supporti meccanici con  
apertura a scorrimento e  
innesto tondo-quadro

**La più vasta gamma al mondo di soluzioni espansibili  
per l'avvolgimento e lo svolgimento di bobine!**



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



Per demistificare tutto ciò, FINAT ha delineato tre grandi categorie per comprendere meglio i diversi approcci:

- (a) Metodologie/standard: questa categoria comprende diversi modi di affrontare i calcoli, come gli standard ISO (ad esempio, ISO 14040 per LCA e ISO 14067 per PCF) e le raccomandazioni di organizzazioni globali e regionali (ad esempio, GHG, PACT, IPCC 2013, TFS, ecc.).
- (b) Strumenti di calcolo (software): questi sono gli strumenti di calcolo che calcolano il PCF in base a un modello del processo e dei materiali. Il software tende a seguire uno o più standard o meto-

dologie e a trasformare i dati, nel risultato finale.

- (c) Database: i database, sia aperti che privati, memorizzano dati cruciali sull'impronta di carbonio per i calcoli del PCF. Questi database spaziano da informazioni generiche sull'impronta di carbonio derivante da trasporto a dati specifici per

le materie prime.

**Creare collegamenti per una misurazione efficace della Co2** - Per eseguire con successo un calcolo PCF, è fondamentale allineare metodologia/standard scelti con lo strumento di calcolo e il database corretti. La natura interconnessa di software specifici, strumenti di calcolo e database può influenzare non solo il costo e l'accessibilità di questi strumenti ma anche la qualità delle informazioni. Il documento FINAT fornisce approfondimenti su queste connessioni in modo completo su come i diversi approcci possono essere correlati.

**Insidie e sfide** - Nonostante la

ricchezza di metodologie, strumenti e database, esistono difficoltà nel comprendere le "gamme" di dati e nel garantire un audit esterno o un "arbitraggio" affidabile. La brochure sottolinea l'importanza di riconoscere la variabilità nelle misurazioni del PCF e la necessità di un audit di terze parti per prevenire il "greenwashing" e rafforzare la fiducia nel calcolo finale.

FINAT continua a impegnarsi a sostenere l'industria delle etichette nell'adozione di pratiche sostenibili fornendo risorse preziose per la ricerca di un modo armonizzato per tenere conto dell'impatto ambientale dell'industria delle etichette.



## ENGLISH News from industry

methodologies, software tools, and databases that are crucial when impact measurements are implemented effectively. It emphasizes that selecting a methodology and initiating an impact assessment isn't a one-size-fits-all scenario. Instead, it requires a thoughtful consideration of which standards, tools, and databases should be selected.

As a next milestone, FINAT's working group wants to play a pivotal role in establishing the FINAT guideline and recommendations and explore offering a harmonized and accessible way for implementing a PCF or LCA in the label industry. The guideline will adhere to specific methods and standards while accommodating the unique needs of the industry.

**PCF Standards and Approaches: Navigating the Landscape** - Determining the Product Carbon Footprint (PCF) and Life Cycle Analysis (LCA) involves grappling with various standards, methodologies, and tools. To demystify this landscape, FINAT has outlined three broad categories to understand the different approaches better:

- (a) Methodologies/Standards: This category includes different ways for approaching the calculations, such as ISO standards (e.g., ISO 14040 for LCA and ISO 14067 for PCF) and recommendations from global and regional organizations (e.g., GHG, PACT, IPCC 2013, TFS, etc.).
- (b) Calculation Tools (Software): These are the calculation tools that calculate the PCF based on a model of your process and materials. The software tends to follow one or more

standards or methodologies and transform the data, into the final result.

- (c) Databases: Databases, both open and private, store crucial carbon footprint data for PCF calculations. These databases range from generic information on carbon footprint transportation to specific data for raw materials.

**Making Connections for Effective Carbon Accounting** - To perform a PCF calculation successfully, it is crucial to align the chosen methodology/standard with the right calculation tool and database. The interconnected nature of specific software, calculation tools, and databases may influence not only the cost and accessibility of these tools but the quality of the information. FINAT's document provides insights into these connections in a comprehensive way of how the different approaches can be interrelated.

**Pitfalls and Challenges** - Despite the wealth of methodologies, tools, and databases, challenges exist in understanding the "ranges" of data and ensuring reliable external auditing or "refereeing." The brochure emphasizes the importance of acknowledging the variability in PCF measurements and the need for third-party auditing to prevent "greenwashing" and build trust in the final calculation.

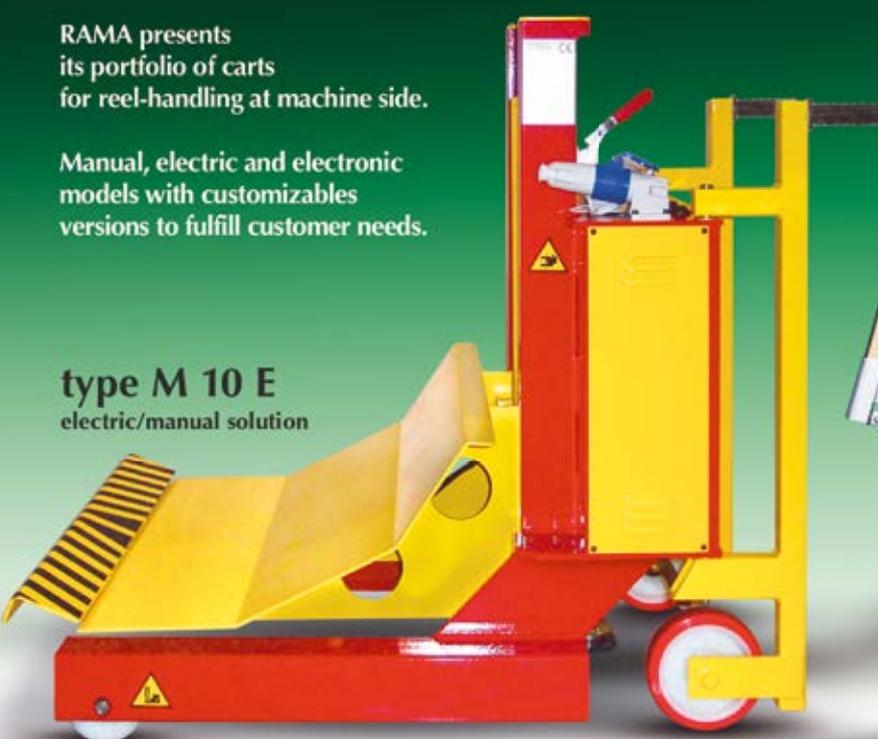
FINAT remains committed to supporting the label industry in adopting sustainable practices by providing valuable resources in the search for a harmonized way to account the environmental impact of the label industry.

# www.cmrama.com

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

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

**type M 10 E**  
electric/manual solution



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

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

**type M 6 EC**  
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,  
manual and electronic

## RAMA

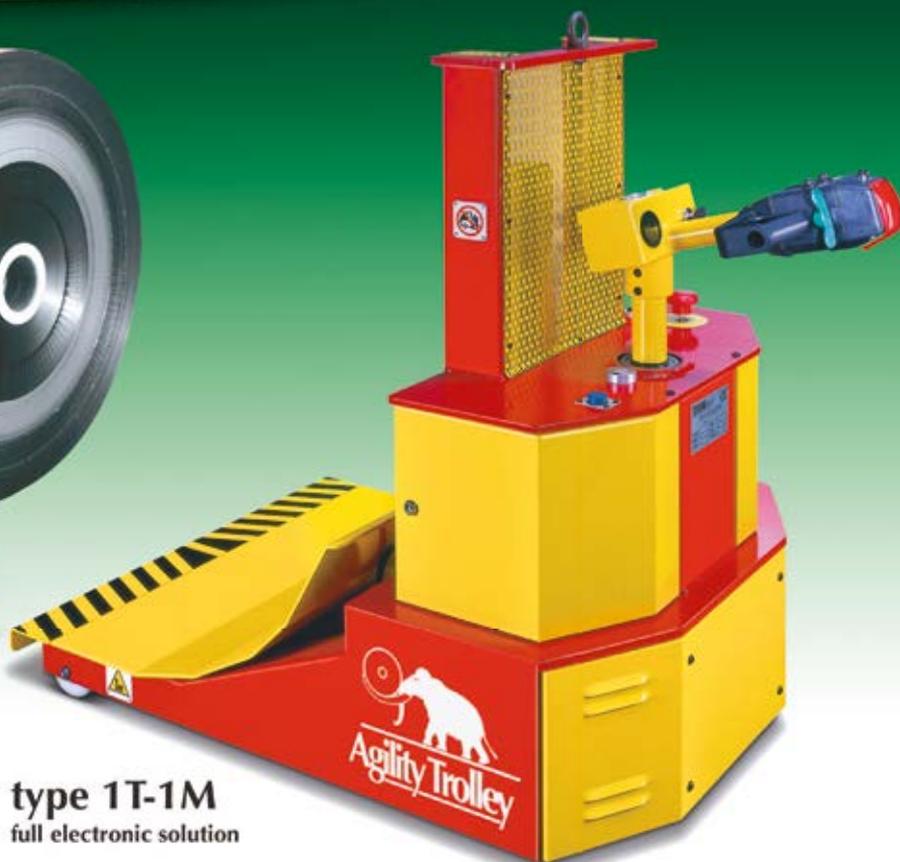


RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



**type M 600**  
quality manual solution



**type 1T-1M**  
full electronic solution

# Seconda edizione di Habitat focalizzato sugli imballaggi

IL TEMA CENTRALE DI HABITAT, INCONTRO ORGANIZZATO DA ARGEA, POLO DEL VINO ITALIANO NATO PER AFFRONTARE LA SFIDA DIMENSIONALE DEL MERCATO GLOBALE E PORTARE IL MADE IN ITALY NEL MONDO NEL RISPETTO DEI PIÙ ALTI STANDARD DI QUALITÀ E SOSTENIBILITÀ, SONO STATI GLI IMBALLAGGI CON LE LORO IMPLICAZIONI AMBIENTALI, TECNOLOGICHE E SOCIALI; PRESENTATO ANCHE IL PROGETTO BIOMEG DI UPM BIOCHEMICALS, CHE CONSENTIRÀ AD ARGEA DI AVERE UNA BOTTIGLIA IN PET CON UN ELEVATO CONTENUTO DA FONTI RINNOVABILI

**A**rgea è l'aggregatore numero 1 nel settore vinicolo italiano e campione nell'esportazione di vini italiani con una solida base produttiva (7 cantine), il suo obiettivo è portare il vino italiano nel mondo per rendere accessibile la varietà, la qualità e il saper fare dell'Italia, promuovendo la sostenibilità dell'intera filiera. Relativamente agli imballaggi Argea acquista cartoni certificati FSC per tutti i suoi Bag in Box e cerca di alleggerire ciò che serve per imballare i prodotti a partire dal vetro.

Sono intervenuti anche Alessandro Rossi, National Category Manager Wine di Partesa s.r.l., azienda food & beverage leader nei servizi di vendita, distribuzione,

consulenza e formazione nel canale Ho.re.ca e Eugenio Galbiati, titolare del Ristorante del Centro e del Nine Hotel di Monza.

Michael Isnardi, Sustainability Director di Argea e Massimo Romani, amministratore delegato di Argea hanno ribadito che la sostenibilità la dobbiamo cercare e rendere reale tutti insieme, a livello di sistema e quindi di filiera, per cercare di instaurare un ecosistema industriale per un futuro nel quale al centro deve essere l'habitat di tutti noi.

## DESIGN, SUGHERO E VETRO

Primo relatore è stato Paolo Marco Tamborrini, prof. di Industrial design all'Università di Parma e al Politecnico di Torino, che ha parlato del design sistemico che delinea e programma il flusso di materia che scorre da un sistema all'altro instaurando una metabolizzazione continua che diminuisce l'impronta ecologica e genera al contempo un notevole flusso economico: organizzando e ottimizzando tutti gli attori e le parti in modo che possano svilupparsi evolvendo coerentemente gli uni con gli altri con le singole parti del sistema intrecciate per formare una rete virtuosa di relazioni, riequilibrando il rapporto tra produzione, ambiente e società, per arrivare a un dialogo multidisciplinare.

L'azienda portoghese Corticeira Amorim è il più grande gruppo di trasformazione del sughero al mondo. Fondata nel 1870, fin da subito l'azienda ha compreso le infinite potenzialità di questa materia prima 100% naturale. L'azienda era rappresentata al convegno dal





Oltre il 90% dei prodotti alimentari venduti in Europa sono confezionati. L'Unione Europea ha stabilito norme rigorose per gli imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Specifiche disposizioni riguardano gli inchiostri e le vernici. Essi non devono influenzare le caratteristiche organolettiche dei prodotti contenuti nell'imballaggio e la migrazione dei suoi componenti deve essere entro i limiti consentiti dalla normativa.

**C**  
  
**L**  
  
**R**  
**G**  
**R**  
**A**  
**F**

P.Guidotti

**Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:**

**Lithofood Plus,**  
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

**Deltafood Plus,**  
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

**Senolith WB FP,** vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

**Senolith UV FP,** vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

**INCHIOSTRI  
 DA STAMPA  
 VERNICI &   
 MATERIALI  
 PER ARTI  
 GRAFICHE**

**COLORGRAF S.p.A.**

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

web [www.colorgraf.it](http://www.colorgraf.it) · E-mail [colorgraf@colorgraf.it](mailto:colorgraf@colorgraf.it)



suo AD Carlos Manuel Veloso Dos Santos. Amorim Cork Italia fa dell'eccellenza la propria filosofia di vita, fornendo chiusure alle cantine di tutto il panorama nazionale dallo stabilimento di Conegliano, nel cuore dei colli trevigiani. La sua evoluta ricerca tecnologica ha permesso di assicurare a ogni tipologia di vino un prodotto studiato su misura per rispettarne proprietà ed evoluzione. Ogni giorno produce 1.300.000 tappi

di sughero di alta qualità. Se consideriamo i cambiamenti climatici che stanno colpendo il sud dell'Europa, le querce da sughero sono particolarmente resistenti al fenomeno della desertificazione, infatti l'azienda sta investendo in progetti di riforestazione, efficienza energetica, energie rinnovabili, gestione delle risorse idriche ed economia circolare. Inutile dire che molte bottiglie di vino proposte da Argea sono chiuse da tappi prodotti da Amorim Cork Italia.

Un altro progetto sostenibile, presentato da Andrea Stella, Sales Coordinator Nord Est Wine & Sparkling di Verallia Italia, è l'Albero della Vite, frutto della collaborazione tra Verallia, Gentlebrand e Argea: una bottiglia in vetro decorato per vini spumanti di qualità, che pesa 100 g meno rispetto alla media del settore per un risparmio di 43 tonnellate di CO<sup>2</sup> all'anno che contribuirà, nel 2024, a una riduzione delle emissioni equivalenti a quelle prodotte da 500 auto per percorrere 12 volte la distanza tra la terra e la luna.



### ENGLISH Version

## Second edition of Habitat focused on packaging

THIS YEAR THE CENTRAL THEME OF HABITAT, A MEETING ORGANIZED BY ARGEA, AN ITALIAN WINE HUB CREATED TO FACE THE DIMENSIONAL CHALLENGE OF THE GLOBAL MARKET AND BRING MADE IN ITALY TO THE WORLD IN COMPLIANCE WITH THE HIGHEST STANDARDS OF QUALITY AND SUSTAINABILITY, WAS PACKAGING WITH ITS ENVIRONMENTAL, TECHNOLOGICAL AND SOCIAL IMPLICATIONS; UPM BIOCHEMICALS' BIOMEG PROJECT WAS ALSO PRESENTED, WHICH WILL ALLOW ARGEA TO HAVE A PET BOTTLE WITH A HIGH CONTENT FROM RENEWABLE SOURCES

**A**rgea is the number 1 aggregator in the Italian wine sector and champion in the export of Italian wines with a solid production base (7 wineries), its goal is to bring Italian wine to the world to make accessible the variety, quality and Italian know-how, promoting the sustainability of the entire supply chain. With regards to packaging, Argea purcha-

ses FSC certified cardboard for all its Bag in Boxes and tries to lighten what is needed to package the products starting from glass.

Also intervened Alessandro Rossi, National Category Manager Wine of Partesa s.r.l., a food & beverage company leader in sales, distribution, consultancy and training services in the Ho.re.ca channel and Eugenio

Galbiati, owner of the Ristorante del Centro and the Nine Hotel in Monza.

Michael Isnardi, Sustainability Director of Argea and Massimo Romani, CEO of Argea reiterated that we must seek sustainability and make it real all together, at a system and therefore supply chain level, to try to establish an industrial ecosystem for a future in which at the center must be the habitat of all of us.

### DESIGN, CORK AND GLASS

First speaker was Paolo Marco Tamborini, Industrial design professor at the University of Parma and the Polytechnic of Turin, who spoke about the systemic design that outlines and programs the flow of matter that flows from one system to another, establishing a continuous metabolization that decreases the ecological footprint and generates at the same time a notable economic flow: organizing and optimizing all the actors and parts so that they can develop evolving coherently with each other with the single parts of

the system intertwined to form a virtuous network of relationships, rebalancing the relationship between production, environment and society, to arrive at a multidisciplinary dialogue.

The Portuguese company Corticeira Amorim is the largest cork processing group in the world. Founded in 1870, the company immediately understood the infinite potential of this 100% natural raw material. The company was represented at the conference by its CEO Carlos Manuel Veloso Dos Santos. Amorim Cork Italia makes excellence its philosophy of life, supplying closures to wineries across the national scene from the Conegliano factory, in the heart of the Treviso hills.

## UN MATERIALE CHE DERIVA DALLE RAMAGLIE E DAGLI SCARTI DELLE SEGHERIE

Per Stefano Pistoni, Senior Business Development Manager di UPM Raflatac, Habitat 2023 è stata l'occasione perfetta per presentare il progetto bioMEG di UPM Chemicals, che permetterà ad Argea di proporre presto sul mercato una bottiglia in PET con contenuto da fonte rinnovabile con una notevole risparmio di CO<sup>2</sup>. Si tratta di una generazione completamente nuova di MEG (Glicoli monoetilenici) perché rinnovabile e sostenibile: mentre i glicoli convenzionali sono ottenuti da petrolio o gas naturale, il glicole monoetilenico rinnovabile UPM BioPura™ (BioMEG) è prodotto da materie prime a zero emissioni di carbonio. UPM BioPura™ BioMEG è destinato a trasformare l'industria dei materiali e a ridefinire gli obiettivi di sostenibilità. UPM BioPura™ è un prodot-

to biochimico di seconda generazione, la materia prima è legno duro di provenienza sostenibile, derivato da foreste certificate gestite in modo sostenibile e prodotto su terreni non in competizione con gli usi agricoli.

UPM BioPura™ è il primo MEG rinnovabile di seconda generazione pronto per essere utilizzato per la produzione di PET per applicazioni di imballaggio: l'aggiunta di un PET di origine biologica a un'economia circolare sempre più forte è la chiave per il futuro degli imballaggi sostenibili. Con UPM BioPura™ MEG, prodotto presso la bioraffineria di Leuna in Germania, è possibile colmare il gap delle perdite di materiale dovute al riciclo o all'ulteriore crescita dei volumi con alternative veramente sostenibili, creando un'economia circolare olisticamente sostenibile e dando anche una risposta convincente alle richieste di imballaggi sempre più sostenibili da parte dei consumatori. ■

**Stefano Pistoni,**  
Senior Business  
Development  
Manager  
di UPM Raflatac



*Its advanced technological research has made possible to ensure that each type of wine has a tailor-made product designed to respect its properties and evolution.*

*Every day it produces 1,300,000 high quality corks. If we consider the climate changes that are affecting southern Europe, cork oaks are particularly resistant to the phenomenon of desertification, in fact the company is investing in reforestation projects, energy efficiency, renewable energy, water resource management and circular economy.*

*It goes without saying that many bottles of wine offered by Argea are closed with corks produced by Amorim Cork Italia.*

*Another sustainable project, presented by Andrea Stella, Sales Coordinator Nord Est*

*Wine & Sparkling of Verallia Italia, is the Vineyard Tree, the result of the collaboration among Verallia, Gentlebrand and Argea: a decorated glass bottle for quality sparkling wines, which weighs 100 g less than the sector average for a saving of 43 tonnes of CO<sup>2</sup> per year which will contribute, in 2024, to a reduction in emissions equivalent to those produced by 500 cars traveling 12 times the distance between the earth and the moon.*

### **A MATERIAL THAT COMES FROM BRANCHES AND WASTE FROM SAWMILLS**

*For Stefano Pistoni, Senior Business Development Manager of UPM Raflatac, Habitat 2023 was the perfect opportunity to pre-*

*sent the bioMEG project by UPM Chemicals, which will allow Argea to offer soon on the market a PET bottle with content from renewable sources with a notable CO<sup>2</sup> saving. This is a completely new generation of MEG (Monoethylene Glycols) because it is renewable and sustainable: while conventional glycols are obtained from oil or natural gas, UPM BioPura™ renewable monoethylene glycol (BioMEG) is produced from raw materials with zero carbon emissions.*

*UPM BioPura™ BioMEG is poised to transform the materials industry and redefine sustainability goals.*

*UPM BioPura™ is a second generation biochemical product, the raw material is sustainably sourced hardwood, derived*

*from sustainably managed certified forests and produced on land that does not compete with agricultural uses.*

*UPM BioPura™ is the first renewable second-generation MEG ready to be used for the production of PET for packaging applications: adding bio-based PET to an increasingly strong circular economy is the key for the future of sustainable packaging. With UPM BioPura™ MEG, produced at the Leuna biorefinery in Germany, it is possible to bridge the gap of material losses due to recycling or further volume growth with truly sustainable alternatives, creating a holistically sustainable circular economy and also giving a convincing response to consumers' requests for increasingly sustainable packaging.*

# Novamont: una Benefit Company, certificata B-corp, che fa sul serio, andando ben oltre il profitto dell'oggi, garantendo trasparenza e valore

NOVAMONT, GRUPPO LEADER INTERNAZIONALE NEL CAMPO DELLA CHIMICA DA FONTI RINNOVABILI, IN PARTICOLARE NELL'AMBITO DELLE BIOPLASTICHE BIODEGRADABILI E COMPOSTABILI, STA VIVENDO UN MOMENTO IMPORTANTE: VERSALIS, SOCIETÀ CHIMICA DI ENI, DALLO SCORSO OTTOBRE DETIENE L'INTERO PACCHETTO AZIONARIO DI NOVAMONT, DI CUI GIÀ POSSEDEVA IL 36%. L'OPERAZIONE SI È CONCLUSA CON L'ACQUISIZIONE DEL 64% DEL PACCHETTO AZIONARIO DI NOVAMONT DA MATER-BI, SOCIETÀ CONTROLLATA DA INVESTITORI ASSOCIATI II E NB RENAISSANCE

**N**ovamont affonda le sue radici nella scuola di scienza dei materiali Montedison: nasce infatti nel 1989 come Fertec, centro di ricerca strategico del gruppo Montedison. Dopo alcuni anni nel 1996 nasce Novamont, che oggi è Benefit Company certificata B-Corp, ha 650 dipendenti, sede a Novara e stabilimenti produttivi a Terni, Bottrighe (RO) e Patrica (FR) e laboratori di ricerca a Novara, Terni e Piana di Monte Verna (CE) e a una società con Coldiretti per lo sviluppo e la distribuzione di soluzioni per l'agricoltura. Detiene circa 1.500 tra brevetti e domande di brevetto, è attiva all'estero con sedi in Germania, Francia, Spa-

gna e Stati Uniti e ha una rete di distributori in oltre 40 paesi in tutto il mondo. Opera anche in Estonia, dove produce sacchetti compostabili. Fondando la sua attività su ricerca e innovazione da sempre Novamont cerca e valorizza i talenti investendo nella formazio-

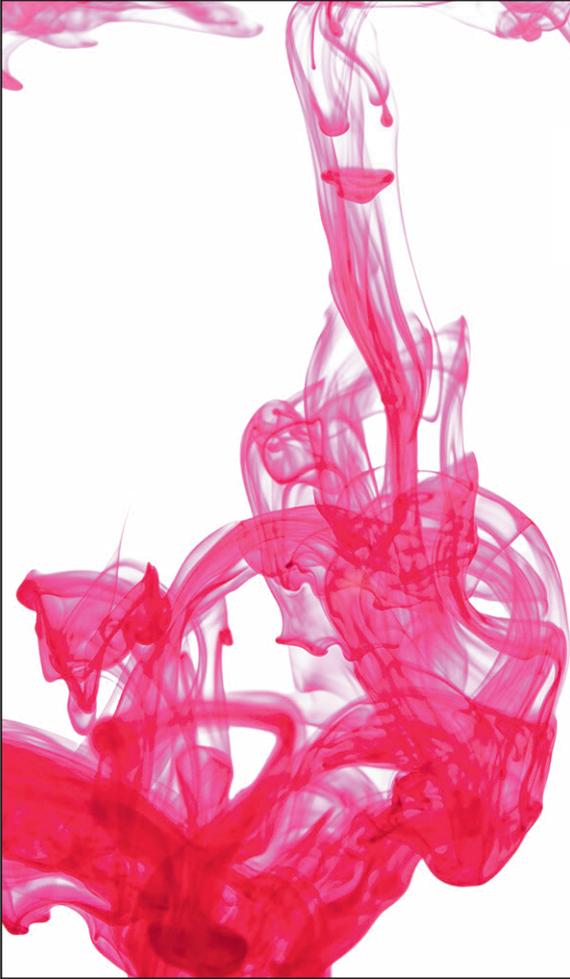


ne di giovani ricercatori e di nuove figure professionali multidisciplinari.

La mission di Novamont è quella di sviluppare materiali e bio-prodotti attraverso l'integrazione di chimica, ambiente e agricoltura, attivando bioraffinerie nei territori e fornendo soluzioni applicative che garantiscano lungo tutto il ciclo di vita un uso efficiente delle risorse con vantaggi sociali, economici ed ambientali di sistema.

“Abbiamo scelto di avere una presenza diffusa perché riteniamo interessante e indispensabile continuare a investire per lo sviluppo in diversi territori delle plastiche compostabili; in generale la crescita delle plastiche biodegradabili e compostabili è concentrata su alcune





# grafiche giardini

STAMPATI PUBBLICITARI,  
COMMERCIALI,  
DIGITALI E CARTOTECNICA



[www.grafichegiardini.it](http://www.grafichegiardini.it)  
[massimo@grafichegiardini.it](mailto:massimo@grafichegiardini.it)

Via G. Di Vittorio, 30 - 20048 Pantigliate (MI)  
Tel +39 0290687158



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



# INCIFLEX



**INCIFLEX** S.p.A.  
via dell'industria 36/38  
21019 somma lombardo  
varese

tel. 0331.495365  
fax. 0331.493864  
e-mail: [inciflex@inciflexspa.it](mailto:inciflex@inciflexspa.it)  
[www.inciflexspa.it](http://www.inciflexspa.it)



## CERTIFICAZIONE B-CORP PER NOVAMONT



applicazioni come sacchetti per la raccolta della frazione organica, per la spesa, per frutta e verdura, per il settore agricolo come i teli di pacciamatura biodegradabili, ma stiamo sviluppando altre applicazioni nel settore dell'imballaggio, dal rigido per termoformatura al flessibile e in applicazioni

dove assistiamo a una combinazione sinergica tra prodotti in bioplastica e carta", ci spiega Alberto Castellanza, Director Markets and Products Development di Novamont SpA, preannunciando alcune case history di cui parleremo più avanti.

Novamont sta lavorando anche su soluzioni di pack compostabili rigide, in particolare progetti che prevedono l'applicazione del Mater-Bi non solo con laminazione ma anche attraverso extrusion coating ed extrusion lamination su carta e cartoncino. L'applicazione finale sono prodotti monouso, bicchieri, vaschette, ma anche per il confezionamento di cibi da trasportare, alcuni dei quali già sul mercato.

### **MATER-BI: TUTTI LO CONOSCONO MA NON TUTTI SANNO CHE È FRUTTO DELLA RICERCA DI NOVAMONT**

Il Mater-Bi è una innovativa famiglia di bioplastiche ottenute da materie prime rinnovabili e totalmente biodegradabili e compostabili il cui sviluppo ha avuto inizio più di 30 anni fa. "Con il marchio Mater-Bi produciamo e commercializziamo diverse tipologie (gradi) di biopolimeri, che si adattano alle tecnologie di lavorazione utilizzate per le plastiche tradizionali: macchine di soffiaggio, cast, estrusione/termoformatura, stampaggio a iniezione. Grazie alla loro biodegradabilità e compostabilità, i prodotti in Mater-Bi possono essere avviati al compostaggio assieme alla frazione organica dei rifiuti. Svariati i settori di utilizzo: GDO, raccolte differenziate, agricoltura, ristorazione collettiva, packaging alimentare", afferma Castellanza.

Per produrre il Mater-Bi Novamont utilizza sia materie prime di origine rinnovabile che materie prime di origine fossile. Nel corso degli anni Novamont è riuscita a migliorare le prestazioni del Mater-Bi sia dal punto di vista tecnico che in termini di sostenibilità, racchiudendo all'interno di un piccolo granulo di bioplastica un elevato contenuto di innovazione e ricerca.

## **ENGLISH** Version

### **Novamont: a Benefit Company, certified B-corp, that is really serious about, going well beyond today's profit, guaranteeing transparency and value**

*NOVAMONT, AN INTERNATIONAL LEADING GROUP IN THE FIELD OF CHEMISTRY FROM RENEWABLE SOURCES, IN PARTICULAR IN THE FIELD OF BIODEGRADABLE AND COMPOSTABLE BIOPLASTICS, IS EXPERIENCING AN IMPORTANT MOMENT: VERSALIS, ENI'S CHEMICAL COMPANY, HAS HELD SINCE LAST OCTOBER THE ENTIRE SHARE PACKAGE OF NOVAMONT, OF WHICH IT ALREADY OWNED 36%. THE OPERATION CONCLUDED WITH THE ACQUISITION OF 64% OF THE NOVAMONT SHARE PACKAGE FROM MATER-BI, A COMPANY CONTROLLED BY INVESTITORI ASSOCIATI II AND NB RENAISSANCE*

**N**ovamont has its roots in the Montedison school of materials science: it was founded in 1989 as Fertec, a strategic research center of Montedison group. After a few years, in 1996 Novamont was born, which today is a

certified B-Corp Benefit Company, has 650 employees, headquarters in Novara and production plants in Terni, Bottrighe (RO) and Patrica (FR) and research laboratories in Novara, Terni and Piana di Monte Verna (CE) and to a company with Coldiretti for

*the development and distribution of solutions for agriculture. It holds approximately 1,500 patents and patent applications, is active abroad with offices in Germany, France, Spain and the United States and has a network of distributors in over 40 countries around the world. It also operates in Estonia, where it produces compostable bags. By basing its business on research and innovation, Novamont has always sought and valorized talent by investing in the training of young researchers and new multidisciplinary professional figures. Novamont's mission is to develop materials*

*and bio-products through the integration of chemistry, environment and agriculture, activating biorefineries in the territories and providing application solutions that guarantee efficient use of resources throughout the entire life cycle with social, economic and environmental advantages. "We have chosen to have a widespread presence because we believe it is interesting and essential to continue investing in the development of compostable plastics in different territories; in general the growth of biodegradable and compostable plastics is concentrated on some applications such*



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

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

# besco

## Carrelli elevatori alzabobine e trasportatori per movimentazione interna

Reel lift trolley and transporter trucks for internal handling



### CBE 1000/1250/1500

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

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



### CB2.10

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

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



### CBM700S

La linea di carrelli completamente manuali. Range of manual trolleys



### CBE R-1000

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



### CBE2000

Capacità di supportare bobine con peso 2000 kg



### Magazzini verticali automatici rotanti portarulli

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

### Modello Canguro 40/60

con capacità di gestione da 40/60 rulli



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

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

## **IMBALLAGGI FLESSIBILI COMPOSTABILI: GRAZIE ALLA RICERCA E ALLA COLLABORAZIONE È POSSIBILE**

Nel settore dell'imballaggio flessibile Novamont sta sviluppando una serie di strutture multi-strato barriera compostabili in combinazione con la carta in grado di garantire proprietà barriera che sono del tutto paragonabili agli imballaggi tradizionali (cioè film metallizzati e/o accoppiati).

“La collaborazione più importante è con Saes Coated Films (SCF): abbiamo sviluppato dei gradi di Mater-Bi - idonei all'estrusione, sui quali vengono successivamente applicate le tecnologie SCF. Attraverso l'applicazione di coating e la metallizzazione è possibile aumentare in maniera significativa l'effetto barriera all'acqua e all'ossigeno, mantenendo inalterate le caratteristiche chiave di compostabilità. Insieme siamo riusciti a ottenere soluzioni di imballaggio veramente interessanti come, per esempio, Mix-Me, uno stick-pack compostabile per l'integratore nutrizionale multivitaminico e multi-minerale in polvere di DSM Nutritional Products, pensato per combattere la malnutrizione nei paesi in via di sviluppo e già distribuito a milioni di consumatori”, dichiara con soddisfazione Castellanza.



Si tratta di un'applicazione che nasce dalla volontà di DSM Nutritional Products di offrire un prodotto altamente sostenibile senza compromettere la qualità e la stabilità del prodotto. Il nuovo packaging nasce dalla sinergia di Novamont con Ticinoplast, SAES Coated Films e Gualapack, una filiera industriale interamente italiana da anni impegnata in un intenso lavoro congiunto di ricerca e sviluppo, sulla base dei rispettivi know-how, nel campo dei materiali biodegradabili, dei materiali funzionali e della loro trasformazione per il settore degli imballaggi in un'ottica di rigenerazione delle risorse e di decarbonizzazione dei processi produttivi.

Rispetto al pack convenzionale, in PET, alluminio e PE, il nuovo imballaggio è realizzato in carta e film in Mater-Bi.



as bags for the collection of the organic fraction, for shopping, for fruit and vegetables, for the agricultural sector such as biodegradable mulching sheets, but we are developing other applications in the sector of packaging, both in the rigid sector, therefore for thermoforming, but also in the flexible sector and in applications where there is a synergistic combination between bioplastic products and paper”, explains Alberto Castellanza, Director Markets and

Products Development of Novamont SpA, preannouncing some case histories we will talk about later.

Novamont is also working on rigid compostable pack solutions: projects involve the application of Mater-Bi not only with lamination but also through extrusion coating and extrusion lamination on paper and cardboard. The final application are disposable products, glasses, trays, but also for the packaging of food to be

transported. Some of these products are already on the market.

### **MATER-BI: EVERYONE KNOWS IT BUT NOT EVERYONE KNOWS THAT IT IS THE RESULT OF NOVAMONT'S RESEARCH**

Mater-Bi is an innovative family of bioplastics obtained from renewable and totally biodegradable and compostable raw materials whose development began more than 30 years ago.

“With the Mater-Bi brand we produce and market different types (grades) of biopolymers, which adapt to the processing technologies used for traditional plastics: blow molding machines, cast, extrusion/thermoforming, injection molding. Thanks to their biodegradability and compostability, Mater-Bi products can be sent for composting together with the organic fraction of waste.

There are various sectors of use: large-scale retail trade, separate waste collection, agriculture, collective catering, food packaging”, states Castellanza.

To produce Mater-Bi Novamont uses both raw materials of renewable origin and raw materials of fossil origin.

Over the years Novamont has managed to improve the performance of Mater-Bi both from a technical point of view and in terms of sustainability, enclosing a high content of innovation and research within a small bioplastic granule.

### **COMPOSTABLE FLEXIBLE PACKAGING: THANKS TO RESEARCH AND COLLABORATION IT IS POSSIBLE**

In the flexible packaging sector Novamont is developing a series of compostable multi-layer barrier structures in combination with paper capable of guaranteeing barrier properties that are entirely comparable to traditional packaging (i.e. metallized and/or laminated films).

“The most important collaboration is with Saes Coated Films (SCF): we have developed grades of Mater-Bi - suitable for extrusion, on which SCF technologies

# Corona Treatment

## Professional Plants

### Our numbers

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



### World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

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



La tecnologia a base d'acqua con coating biodegradabile Coathink® di Saes Coated Films conferisce elevate barriere all'umidità e all'ossigeno, requisito necessario per conservare al meglio il prodotto in polvere e il suo contenuto di micronutrienti fino alla scadenza del prodotto. Il pack è macchinabile su linee di confezionamento automatico tradizionali grazie alle eccellenti proprietà di saldabilità. L'innovativo pack non solo garantisce durata a scaffale e produttività analoghe ai laminati tradizionali ma risolve le difficoltà di riciclo degli imballaggi di piccole dimensioni e ottenuti con materiali accoppiati non separabili.

Non solo MixMe. Molteplici i progetti Novamont dedicati allo sviluppo di un imballaggio multistrato barriera per il settore degli snack, dei prodotti da forno, delle

barrette energetiche e dei biscotti. E svariate applicazioni di questo tipo sono già arrivate nei negozi e nei supermercati italiani: Icam ha scelto un nuovo imballaggio compostabile in Mater-Bi ad alta barriera a base di carta per il confezionamento del suo cioccolato "Vanini" Uganda Bio. Sviluppata da Novamont in collaborazione con Saes, Sacchital, Ticinoplast e Ima, la struttura della confezione di cioccolato è costituita da un film barriera in Mater-Bi, trattato con la tecnologia Coathink® di Saes, accoppiato a carta.

Mater-Bi, in queste strutture multistrato, garantisce inoltre ottima saldabilità dell'imballaggio anche quando è necessario confezionare prodotti particolarmente critici quali polveri e liquidi; grazie all'elevato livello di bagnabilità della sua superficie, il film in Mater-Bi può essere utilizzato nella fase di stampa con le normali tecnologie, quali la flessografia e la stampa rotocalco.

Si tratta di un'alternativa agli imballaggi multimateriale, quando le loro dimensioni sono troppo piccole o contaminate da residui di cibo per essere riciclate nei normali sistemi di gestione e selezione degli imballaggi.

Castellanza sottolinea che "ovviamente tutto ciò ha un costo e occorre che la filiera si impegni al massimo per ottimizzare il processo produttivo e contenere così i prezzi. La leva della sostenibilità si sta rivelando fattore

are subsequently applied. Through the application of coatings and metallization it is possible to significantly increase the barrier effect against water and oxygen, while maintaining the key compostability characteristics unchanged.

Together we managed to obtain truly interesting packaging solutions such as, for example, Mix-Me, a compostable stick-pack for DSM Nutritional Products' multivitamin and multi-mineral powder nutritional supplement, designed to combat malnutrition in developing countries and already distributed to millions of consumers", Castellanza declares with satisfaction.

This is an application born from DSM Nutritional Products' desire to offer a highly sustainable product without compromising the quality and stability of the product. The new packaging arises from the synergy of Novamont with Ticinoplast, SAES Coated Films and Gualapack, an entirely Italian industrial supply chain that has been engaged for years in intense joint research and development work, based on their respect-

ve know-how, in the field of biodegradable materials, functional materials and their transformation for the packaging sector with a view of regenerating resources and decarbonizing production processes.

Compared to conventional packaging, in PET, aluminum and PE, the new packaging is made of paper and Mater-Bi film.

The water-based technology with biodegradable Coathink® coating by Saes Coated Films provides high barriers to humidity and oxygen, a necessary requirement to best preserve the powdered product and its micronutrient content for the entire shelf life. The pack can be machined on traditional automatic packaging lines thanks to its excellent sealing properties. The innovative pack not only guarantees shelf life and productivity similar to traditional laminates but solves the difficulties of recycling small-sized packaging obtained with not-separable laminated materials.

Not just MixMe. Novamont has numerous projects dedicated to the development of multilayer barrier packaging for the snacks,



bakery products, energy bars and biscuits sectors. And various applications of this type have already arrived in Italian shops and supermarkets: Icam has chosen a new compostable packaging in high barrier paper-based Mater-Bi for the packaging of its "Vanini" Uganda Bio chocolate. Developed by Novamont in collaboration with Saes, Sacchital, Ticinoplast and Ima, the structure of the chocolate package is made up of a barrier film in Mater-Bi, treated with Saes Coathink® technology, laminated with paper.

Mater-Bi, in these multilayer structures,

also guarantees excellent sealability of the packaging even when it is necessary to package particularly critical products such as powders and liquids; thanks to the high level of wettability of its surface, Mater-Bi film can be used in the printing phase with normal technologies, such as flexography and gravure printing.

It is an alternative to multi-material packaging, when its size is too small or contaminated with food residues to be recycled in normal packaging management and sorting systems.

critico di successo per tutto il settore degli imballaggi, con un consumatore sempre più attento ed esigente. I brand dovranno affrontare la riprogettazione degli imballaggi sempre più in ottica di ecodesign: noi crediamo che nel caso di contatto alimentare un pack compostabile sia un'idea vincente grazie alla sua riciclabilità con la frazione umida dei rifiuti e che questo valore aggiunto debba essere considerato parte del valore complessivo dell'imballaggio, andando al di là del mero costo dell'imballaggio”.

## **CIRCULARITÀ E COMPOSTABILITÀ DEGLI IMBALLAGGI GARANTENDO PROTEZIONE DEL PRODOTTO**

Per quanto riguarda la raccolta e il riciclo della frazione umida dei rifiuti, l'Italia vanta un primato senza confronti in Europa sia per quantità che per qualità di rifiuto raccolto. Non solo. Da quasi tre anni è attivo Biorepack, il consorzio per la gestione degli imballaggi compostabili che ha come obiettivo il loro riciclo organico.

“Temo che l'Europa, o almeno una parte di essa, non abbia ancora realmente compreso la valenza delle soluzioni compostabili e che non voglia riconoscere che gli investimenti fatti in direzione della transizione ecologica, secondo una visione più ampia dei sistemi di

gestione dei rifiuti, devono essere sostenuti da normative e decisioni consone. La recente proposta di regolamento su imballaggi e rifiuti di imballaggi è perfetta rappresentazione di certo scetticismo e di certa indifferenza”, aggiunge Alberto Castellanza.

Novamont ha ottime prospettive di crescita: tutte le soluzioni che permettono di raccogliere attraverso l'imballaggio anche il rifiuto organico sono soluzioni coerenti con l'approccio di circolarità che l'Europa dovrebbe perseguire e i settori più attivi sono quelli dell'imballaggio flessibile, dell'agricoltura e dei prodotti per l'igiene della persona.

I due progetti di cui abbiamo parlato dimostrano che questi imballaggi compostabili hanno prestazioni funzionali uguali a quelle degli imballaggi tradizionali ma con un impatto ambientale decisamente inferiore; i marchi potrebbero sfruttare queste opportunità per portare sul mercato soluzioni altamente sostenibili, dalla carbon footprint certificata e con la certezza di non produrre microplastiche.

“Nel nostro gruppo stiamo lavorando tantissimo da una parte per identificare quali potranno essere le applicazioni del futuro dall'altra per stabilire una relazione coi marchi e capire in che modo lavorare per creare soluzioni di packaging di successo”, conclude Castellanza. ■



Castellanza underlines that “obviously all this has a cost and the supply chain needs to do its utmost to optimize the production process and thus contain prices. The lever of sustainability is proving to be a critical success factor for the entire packaging sector, with an increasingly attentive and demanding consumer. Brands will have to face the redesign of packaging increasingly from an eco-design perspective: we believe that in the case of food contact, a compostable pack is a winning idea thanks to its recyclability with the humid fraction

of waste and that this added value must be considered part of the overall value of the packaging, going beyond the mere cost of the packaging.

### **CIRCULARITY AND COMPOSTABILITY OF PACKAGING ENSURING PRODUCT PROTECTION**

As regards the collection and recycling of the wet fraction of waste, Italy boasts an unparalleled record in Europe both in terms of quantity and quality of waste collected. Not only this. Biorepack, the consortium for the management of compostable packaging which aims to organically recycle it, has been active for almost three years. “I fear that Europe, or at least part of it, has not yet truly understood the value of compostable solutions and does not want to recognize that investments made towards the ecological transition, according to a broader vision of waste digestion systems, they must be supported by appropriate regulations and decisions. The recent proposal for a regulation on packaging and

packaging waste is the perfect representation of a certain skepticism and indifference”, adds Alberto Castellanza.

Novamont has excellent growth prospects: all the solutions that allow organic waste to be collected through packaging are solutions consistent with the circularity approach that Europe should pursue and the most active sectors are those of flexible packaging, agriculture and personal hygiene products.

The two projects we talked about demonstrate that these compostable packaging have functional performances equal to

those of traditional packaging but with a decidedly lower environmental impact; brands could exploit these opportunities to bring highly sustainable solutions to the market, with a certified carbon footprint and with the certainty of not producing microplastics.

“In our group we are working hard on the one hand to identify what the applications of the future could be and on the other to establish a relationship with brands and understand how to work to create successful packaging solutions”, concludes Castellanza.



**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**  
CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA  
SAN DONATO MILANESE (MILANO)  
IBAN: IT16K0623033711000015052405

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

**TO SUBSCRIBE TO**

Surname and name: \_\_\_\_\_

Company: \_\_\_\_\_

Job function: \_\_\_\_\_

Primary company business: \_\_\_\_\_

International VAT number: \_\_\_\_\_

Address: \_\_\_\_\_

City: \_\_\_\_\_ Province: \_\_\_\_\_ Post Code: \_\_\_\_\_ Country: \_\_\_\_\_

Internet site: \_\_\_\_\_ e-mail: \_\_\_\_\_

Ph: \_\_\_\_\_ Fax: \_\_\_\_\_

**Annual subscription for one magazine:**

- CONVERTER & CARTOTECNICA
  - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

**Annual subscription for two magazines:**

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

**■ Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC**

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA  
SAN DONATO MILANESE (MILANO)  
IBAN: IT16K0623033711000015052405

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

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

2G&P	15
BESCO	91
BIMEC	1
CAMIS	25
CAVAGNA	71
CAVALLERI	69
COLORGRAF	85
CURIONI SUN	23
DAVEN	41
EXPERT	17
FLEXO ITALIA	67
GAMA	73
GRAFICHE GIARDINI	89
H7 GROUP	61
HEIDELBERG	9
ICR	31
I&C	21
IES	55
INCIFLEX	89
IPINKS	53
KURT ZECHER	45
MAVIGRAFICA	Il copertina
MERO	93
NEW AERODINAMICA	11
NORDMECCANICA	IV cop., 3
PAM	63
RAMA	83
ROBIPACK	49
ROVECO	I copertina
SAGE	77
SEI LASER	7
SELECTRA	47
SIMONAZZI	13
STUDIO OR	51
SVECOM	III copertina, 81
TEMAC	19
UTECO	Anta copertina
VEA	75
VENTILAZIONE INDUSTRIALE	33
VETAPHONE	53
ZENIT	79



# SVECOM-P.E. CARBON FIBER

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

**ALBERI ESPANSIBILI  
A CHIAVETTE  
E A LISTELLI**

**ALBERI ESPANSIBILI  
100%  
FIBRA DI CARBONIO**

**TESTATE NON  
ESPANSIBILI**

**RULLI**



Foil Laquering modular machine

90s



High Efficiency flat modular ovens

00s



Modular High Performance Coater for PSA conversion

10s



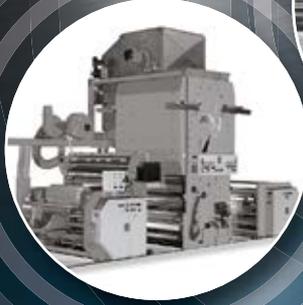
Coaters-laminators for the digital printing industry

20s



Modular Custom machines

80s



# نورد مکانیکا

nordmeccanica group

Invented here, perfected here !

May 28 - June 7, 2024  
Düsseldorf, Germany  
www.drupa.com  
drupa

2024

VISIT  
nordmeccanica  
HALL 15 - C40

# Stay Tuned, new things are coming.

Daily at Drupa live on stage.

