

n° 1-2 • 15 gennaio - 15 marzo 2021



Flexogravure & Converting
magazine

Stampa ecologica completa

Nuovi vassoi "pronti all'uso"

Comprovata esperienza nell'inkjet digitale

Fully fledged eco-printing

New 'ready-to-go' trays

Long track record in digital inkjet



La Precisione è la nostra Passione



Lamierini magnetici



Utensili rotativi



Macchine rotative

Dal 1963 sviluppiamo e produciamo per Lei utensili di precisione per tutti i settori dov'è tagliato, stampato e stampato in rilievo, flessibile e sempre un passo avanti.

Spilker Italia S.r.l. | Tel.: +39 02/98128209 | info@spilkeritalia.it
Via Della Vecchia Chimica, 5/B, 20070 Riozzo di Cerro al Lambro (MI)



www.spilker.it



Non dovrete più perdere
tempo a cercare il
panno migliore.

CE NE OCCUPIAMO NOI

Ondulato, mercato in crescita fino al 2025

La storia del cartone ondulato è lunga 150 anni. La sua nascita è datata 1871; gli Stati Uniti sono il Paese che può vantare l'invenzione dell'ondulazione.

Anche se all'apparenza uno scatolone di cartone ondulato può sembrare una cosa semplice, il percorso che porta alla sua produzione è complesso e affascinante.

Il cartone ondulato nasce da una semplice bobina di carta a superficie liscia. L'accoppiamento di alcuni fogli di carta liscia con altri ondulati, è alla base di questo straordinario prodotto finito, che fa parte del nostro quotidiano.

Il cartone guida la classifica dei materiali impiegati per l'imballaggio; la plastica è al secondo posto e il vetro al terzo. Il vantaggio che il cartone offre rispetto alla plastica e al vetro è di essere completamente riciclabile: attraverso il "macero" può rinnovare sette volte il suo ciclo di vita.

Il tipo di prodotto più semplice è costituito da due superfici piane e tese, distanziate da una ondulata, e unite da uno strato di colla. Con l'aggiunta di un ulteriore foglio liscio, otterremo un cartone a doppia onda. Con la stessa tecnica avremo un prodotto a tripla onda.

Le carte impiegate nella lavorazione dell'ondulato possono essere diverse: Kraft, liner, semichimica e camoscio. Le materie prime usate per produrre la carta per imballaggio sono ottenute da oltre 40 diversi supporti cartacei provenienti dal riciclo; dal reso dell'invenduto dei giornali, al rifilo bianco scartato dalle tipografie. Da tutta una complessa lavorazione si evidenzia la diversa disponibilità di spessori di ondu-

lato: A (alta 4,5 mm), C (media), B (bassa) ed E-FG (micro onda).

I macchinari per la lavorazione della carta, che abbiamo potuto ammirare nel corso di diverse edizioni della Drupa, sono affascinanti e maestosi. Il cuore dell'impianto è costituito dall'ondulatore. In base al profilo di lavorazione scelto, la superficie piana della bobina diventerà ondulata e successivamente accoppiata e incollata alla copertina. Accoppiatura, incollatura, taglierina e impilatore: un percorso di lavorazione molto interessante, che porta alla produzione del cartone ondulato, che è un grande protagonista quotidiano nel mondo dell'industria, del commercio e nelle famiglie.

L'imballaggio, in modo particolare il micro onda, è entrato anche nel mondo della pubblicità attraverso la stampa e la personalizzazione.

Questo nostro editoriale non è rivolto ai tecnici, che hanno delle conoscenze che vanno al di là di quanto possa apprendere un giornalista della stampa specializzata. In un momento difficile come quello attuale, il nostro articolo vuole essere divulgativo. Vogliamo offrire delle considerazioni agli imprenditori, di un settore in crisi qual è la stampa commerciale, dove non pochi cercano di diversificare le proprie produzioni. Il comparto dell'ondulato è in continua crescita ed offre molte opportunità agli imprenditori.

Le più recenti analisi confermano la crescita del mercato del cartone ondulato in una forbice compresa tra il +4% e il +8% annuo, sino al 2025. In valore, qualcosa come 260-280 miliardi di euro. In volume, 1.800 milioni di metri cubi di materiale.

Corrugated board, growing market until 2025

The history of the corrugated board is 150 years long. It was born in 1871; the U.S.A. can boast the invention of the corrugation.

Apparently a corrugated board can seem a simple thing but the way to its production is complex and fascinating.

The corrugated board comes from a simple paper reel with a smooth surface.

The coupling of some smooth paper sheets with other cardboards is the origin of this extraordinary final product, that is part of our daily life.

Cardboard is the first in the list of materials used for packaging; plastic is the second and glass is the third one.

The advantage of the cardboard compared to plastic and glass is to be completely recyclable; through the "pulp" it can renew its life cycle seven times.

The simplest kind of product consists of two flat and stretched surfaces, spaced by one corrugated surface and connected by a layer of glue.

With a further smooth sheet we will get a double-waved cardboard. With the same technique we will get a three-waved product. Papers used in the cardboard processing can be different: Kraft, liner, semichemical and chamois.

The raw materials used to produce paper for packaging are obtained from over 40 different paper supports coming from the recycle; from the unsold papers to the white trim discarded by typographies.

A complex processing highlights the different thicknesses of cardboard: A (4,5 mm. High), C (medium), B (low) and E-FG (micro wave).

Machinery for paper processing that we could appreciate during the different editions of *Drupa* are fascinating and great.

The heart of the plant consists of a corrugator. According to the profile of selected processing, the flat surface of the coil will get corrugated, then coupled and glued to the cover.

Coupling, glueing, cutter and stacker: a very interesting processing leading to the corrugated board production, a big daily protagonist in the world of industry, trade and family lives.

The packaging, especially the micro wave, is also the world of advertising through the press and personalization.

This editorial is not addressed to the technicians with knowledge that go beyond what a journalist of specializing press can learn.

In a difficult moment like this, our article wants to be divulgative.

We want to offer some considerations to the entrepreneurs of a sector in crisis like the commercial press, where a lot of them try to diversify their productions.

The sector of corrugated board is growing and offers many opportunities to the entrepreneurs.

The most recent analysis confirm the growth of the corrugated board market between +4% and + 8% per year until 2025, for 260 – 280 billions of euro, for 1,800 millions of cubic metres of material.

La testata è rivolta agli stampatori e convertitori.
Tratta le tecniche di nobilitazione di carta
e cartone ondulato e tutti i sistemi
di personalizzazione di imballaggi flessibili e rigidi

Rivista mensile

La nostra società edita anche "Stampare",
rivista delle arti grafiche e della comunicazione

Anno XXXIV - n° 1-2
15 gennaio - 15 marzo 2021

Iscritta al Registro Nazionale
della stampa n. 2228
Autorizzazione Tribunale
di Milano n. 492 del 19-6-1987

DIRETTORE RESPONSABILE

Roberto Fronzuti

VICE DIRETTORE

Giovanni Abruzzo

CAPOREDATTORE

Emanuele Carlo Ostuni

**DIREZIONE, AMMINISTRAZIONE
E PUBBLICITÀ**

Via Conte Rosso, 1 - 20134 Milano
Tel. 02 36.50.45.09
rfeditore@libero.it
www.fc magazine.it

STAMPA E IMPAGINAZIONE

In proprio

ABBONAMENTI

Italia: € 70,00
Estero: € 100,00
Edizione digitale: € 35,00



SOMMARIO

4 EDITORIALE - EDITORIAL

Ondulato, mercato in crescita fino al 2025
Corrugated board, growing market until 2025

8 PRIMO PIANO - GENERAL NEWS

Stampa digitale: particolare impulso al business
Digital Printing: scaling up the Business

Stampa ecologica completa 16
Fully fledged eco-printing

Partners strategici per i dolciumi 22
A strategic partnership for confectionery goods

Nuovi vassoi "pronti all'uso" 26
New 'ready-to-go' trays

28 FIERE - FAIRS

Catalizzatore per la ripresa del settore
Catalyst for the industry's recovery





32

32 NEWS PRODOTTI - PRODUCTS NEWS

Ancora una volta all'avanguardia
One step ahead

Massima accuratezza e vivacità del colore
Enhancing colour accuracy and vibrancy

Verso il 100% di imballaggi riciclabili
Towards 100% recyclable packaging

Comprovata esperienza nell'inkjet digitale
Long track record in digital inkjet



36



40



46 EVENTI - EVENTS

"Best in class" nella produzione di lastre
'Best in class' plate making certification

52 INFO

Abbonamento alla nostra rivista
Subscribe to our magazine

46



42

Stampa digitale: particolare impulso al **business**

Un nuovo capitolo per la produzione di etichette. Una storia vera che plasmerà il futuro del settore per offrire qualità, produttività e vantaggi economici



www.bobst.com

F&C
magazine

Tutto ha inizio con una visione chiara e alcune solide convinzioni. Nelle macchine per la stampa e la trasformazione, i prodotti migliori sono quelli con il numero più basso di parti mobili: la progettazione industriale migliore ha

l'architettura più semplice e permette un'evoluzione della tecnologia. Sulla base di questi principi e dopo quattro anni, il gruppo Bobst è pronto ad inaugurare un nuovo capitolo nel settore delle etichette per offrire qualità, produttività e vantaggi economici, senza compromesso alcuno.

Bobst non ha preso parte alla prima ondata digitale. Tuttavia, nel 2017, ha creato un Competence Center proprio dedicato alla stampa digitale. L'intento era quello di esplorare e fornire le prossime innovazioni per trasformare la produzione di imballaggi. Negli ultimi tre anni è stato progettato un nuovo rivoluzionario Mouvent Cluster, ora implementato in tre macchine per la stampa digitale di etichette disponibili in commercio: la Mouvent LB701-UV, la Mouvent LB702-UV e la MASTER DM5 di Bobst. Ci sono voluti tre anni per passare dall'idea al prodotto finale, e ne è valso sia il tempo sia l'investimento.

Le nuove soluzioni permetteranno alle aziende di trasformazione di etichette di avviare a importanti criticità.

• **Qualità – Tecnologia Mouvent Cluster**

La qualità Bobst si basa su:

- 4 testine di stampa Samba Fuji capaci di stampare 1200x1200 dpi nativi fino a 100m/min
- Uno strato elettronico allo stato dell'arte che genera un milione di gocce al secondo
- Uno strato di condizionamento dell'inchiostro dove la fornitura di inchiostro di ciascuna singola testina di stampa è vicina alla testina stessa
- Un controllo della regolazione del flusso interamente automatizzato per ciascuna testina di stampa che garantisce una stampa uniforme a elevate velocità
- Uno strato meccanico e il controllo individuale di ciascuna testina di stampa per garantire il miglior allineamento possibile

In aggiunta, grazie alla tecnologia oneINSPECTION, Bobst offre uno speciale sistema di controllo visivo digitale per garantire la produzione di tutte le etichette alla massima qualità e uniformità, dalla prima all'ultima, per qualsiasi lavoro e con qualsiasi operatore.

• **Unire qualità e produttività**

Se si utilizzano 4 o 6 colori oppure inchiostri bianchi o speciali, la tecnologia Mouvent Cluster unisce un'ele-



vatissima qualità ad un'alta velocità, a livelli mai raggiunti prima. A ulteriore prova della nostra affermazione, abbiamo anche condotto un test dal vivo. In un turno singolo di otto ore con un solo operatore, abbiamo agevolmente realizzato un totale di 21 lavori separati usando 4-6 colori (alcuni con inchiostro bianco) su quattro diversi supporti (PP, PPE, trasparente e metallizzato). I dati completi dei lavori sono riportati in questo articolo. In totale, sono stati impiegate 13 bobine da 2000 metri, per complessivi 26 km di materiale stampato e una produzione di quasi 1,3 milioni di etichette.

• **Uniformità cromatica**

Ottenere l'uniformità cromatica durante la lunghezza del lavoro, le ripetizioni dei lavori e tra diverse macchine e siti è una delle sfide maggiori sia nella stampa convenzionale e sia in quella digitale. La tecnologia oneECG di Bobst utilizza avanzate tecniche di colorimetria per analizzare e digitalizzare le informazioni sul colore. Le informazioni sul colore digitali vengono memorizzate come riferimento e richiamate durante la richiesta della produzione. Sostituiti algoritmi sui colori assegnano le informazioni per un massimo di 6 colori primari, fornendo fino all'85% della gamma cromatica con uniformità del colore, fino a 100 metri al minuto. Le informazioni sui colori digitali rendono i lavori ripetuti facili da gestire mentre

l'uniformità del colore lungo l'intera produzione del lavoro è garantita dalla campionatura del colore manuale o anche con un sistema di controllo visivo interamente automatizzato per le linee di produzione avanzate. oneECG di Bobst offre un linguaggio cromatico unico in grado di generare il colore in modo sia digitale sia convenzionale, avviando quindi al problema di spostare facilmente i lavori tra le due tecnologie di stampa e offrendo un'esperienza di marchio continua tra tutte le piattaforme di stampa Bobst.

• **Inchiostri e inchiostro bianco**

Gli inchiostri sono parte integrante della stampa digitale. Se tutti sappiamo che l'inchiostro ha delle interazioni con il supporto di stampa, persino maggiori sono le implicazioni con le testine di stampa, l'elettronica correlata e il software richiesto per garantire l'uniformità del colore.

Per decenni la stampa del bianco è stata pressoché un tabù per il digitale. È diffusa la percezione che il bianco sia la premessa della stampa flessografica. Questo è in parte vero: l'opacità e il costo nel digitale per molto tempo non sono davvero stati all'altezza delle aspettative. Ci è voluto tempo per fornire una soluzione e oggi siamo in grado di offrire un inchiostro bianco con un'opacità del 70% fino a 45 metri al minuto. In altri termini, un record mondiale nella stampa digitale.

Tutti gli inchiostri del gruppo Bobst si basano su una speciale formula capace di fornire i risultati migliori ma, cosa più importante, garantire il miglior TCO. I costi della stampa digitale sono un tema sensibile per tutte le aziende di trasformazione e noi abbiamo deciso di gestire la questione con approccio proattivo.

• **TCO**

L'espansione del digitale si è realizzata in tre fasi: la prima è che il digitale doveva fornire qualità. Poi, il digitale doveva soddisfare gli attesi livelli di produttività per poter competere con le tecnologie convenzionali. Infine, il digitale doveva fornire un TCO adeguato, per soddisfare ancora una volta le attese dei clienti. Abbiamo lavorato proprio su questi tre elementi, raggiungendo infine una posizione di leadership nelle tre categorie. È possibile caricare tutte le tirature brevi, ma anche quelle lunghe, e si rimarrà sorpresi dai risparmi di costi ottenibili su lavori che normalmente richiedono l'utilizzo di macchine flessografiche. I nuovi inchiostri del gruppo Bobst sono progettati per il getto d'inchiostro quale tecnologia tradizionale, e non per applicazioni di nicchia.

• **Il portafoglio più completo**

A differenza di numerosi fornitori, il gruppo Bobst può fare affidamento su

tutte le tecnologie: flessografia, all-in-one e digitale. Noi non privilegiamo una tecnologia a un'altra: semplicemente offriamo soluzioni per ottimizzare l'intero reparto di produzione. La MASTER DM5 di Bobst presentata recentemente, unione tra unità flessografiche e il motore di stampa della tecnologia Digital Mouvent, è probabilmente la miglior macchina per la stampa di etichette presente sul mercato, capace di produrre ogni tipo di etichetta, dal PDF alle bobine finali. Preparazione, stampa, nobilitazione, taglio – tutto in uno, tutto in linea. Mostra come le tecnologie possano coesistere e come soddisfare le esigenze dei clienti con le soluzioni tecniche più appropriate.

• **Organizzazione vendite e assistenza**

Per promuovere efficacemente le nostre innovative soluzioni per le etichette, ci concentriamo su pochi paesi avvalendoci di un personale di vendita dedicato e un'organizzazione di assistenza adeguata. Tale focus permetterà ai clienti di avviarsi verso la digitalizzazione della produzione di etichette tradizionale.

Il gruppo Bobst si affida a sei responsabili di vendita dedicati in Europa occidentale e negli Stati Uniti. Stiamo inoltre ampliando la nostra presenza visto che la domanda di stampa digitale di etichette sta crescendo in Sudafrica, nei paesi baltici, in Brasile, Nuova Zelanda e Australia.

• **Centri dimostrativi**

Per permettere ai clienti di vedere e toccare con mano la nuova realtà del mercato delle etichette dove il digitale sta diventando una consuetudine, disponiamo di quattro centri dimostrativi: Mex (il nostro quartier generale in Svizzera), Barcellona (Spagna), Firenze (Italia) e Atlanta (Stati Uniti).

Offriamo inoltre dimostrazioni virtuali personalizzate su richiesta per soddisfare le esigenze, i fusi orari e le lingue dei clienti.

• **Successo e soddisfazione dei clienti**

Abbiamo concluso il 2020 con oltre 20 macchine vendute. Alcuni clienti hanno più macchine e tutti stanno scoprendo di poter fare cose prima precluse, per soddisfare più rapidamente le esigenze dei clienti in maniera redditizia.

Riassunto e prospettive

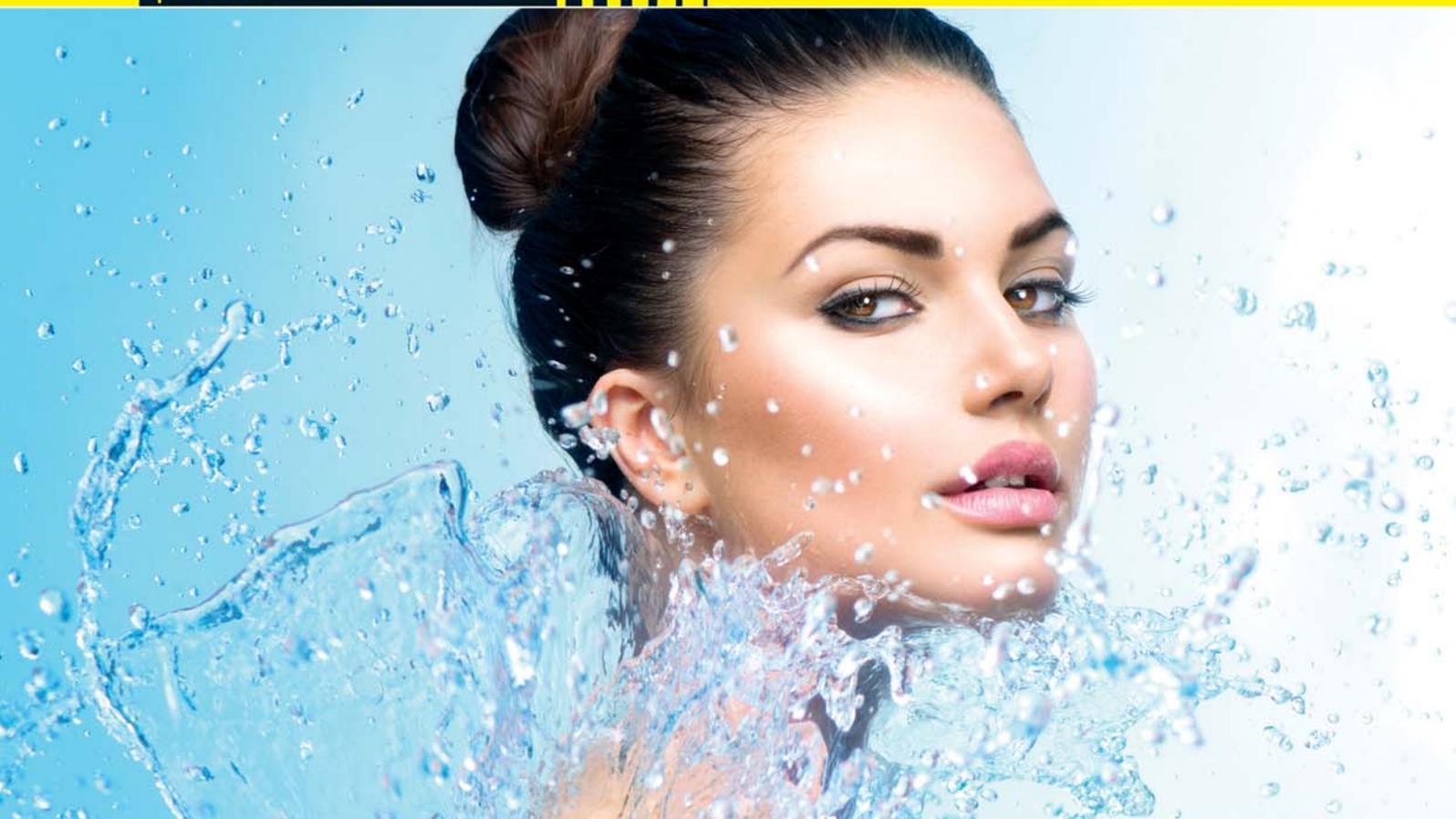
Nel 2021 imprimeremo ulteriore impulso al business e riteniamo di essere a un punto di svolta e alla scrittura di un nuovo capitolo nel settore delle etichette. Il gruppo Bobst definisce nuovi standard in tema di velocità, qualità e costi. Offriamo il portafoglio di prodotti più ampio possibile su piattaforme flessografiche, all-in-one e digitali. Abbiamo mantenuto la promessa e siamo pronti a plasmare con voi il futuro della produzione di etichette. ■

F&C
Flexogravure & Converting

Stampare e F&C Magazine:
DUE RIVISTE CHE COPRONO L'INTERO SETTORE DELLA STAMPA E DEL CONVERTING

Stampare Magazine

www.fc magazine.it
www.stampare-magazine.it



Detergente per flessografia CITOCLYN

I prodotti CITO ora disponibili anche per la flessografia!

- Eccellente potere detergente: meno consumi e massimo potere detergente
- Risultati più rapidi: riduce notevolmente i tempi di lavaggio
- Maggiori prestazioni: riduce i tempi di fermo macchina

CITOCLYN: il detergente per flessografia di qualità CITO!
Provare per credere!

Digital Printing: scaling up the **Business**

Opening a new chapter
for label production.
This is a true story
which will shape the future
of the label world delivering
quality, productivity
and the best economics

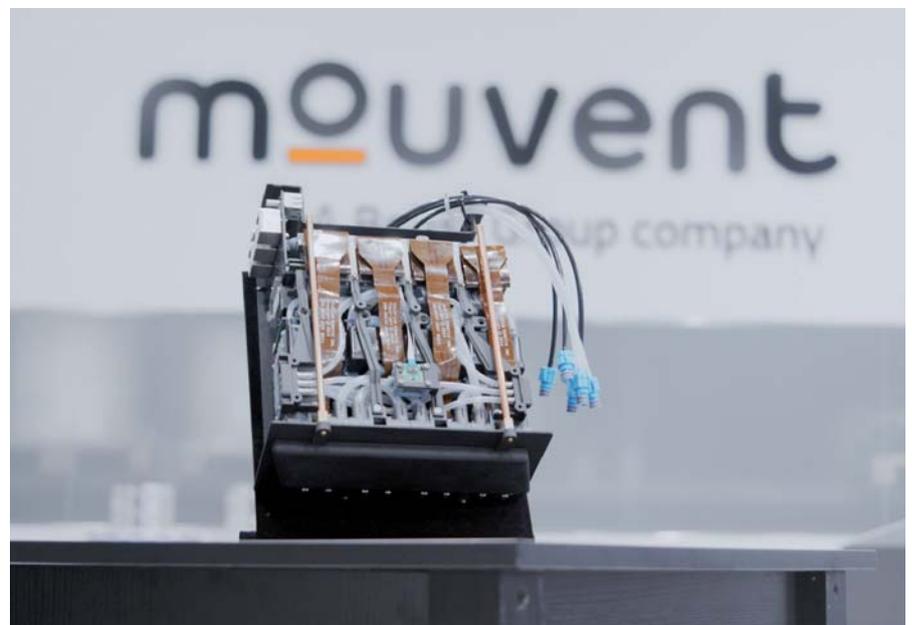
It all started with a clear vision and firm convictions. In printing and converting machinery, the best products are the ones with the least number of moving parts – the best industrial design has the simplest architecture and enables an evolution of technology. Based on these principles and after four years, the Bobst Group is ready to open a new chapter in the label industry delivering quality, productivity and the best economics with no trade-off.

Bobst did not participate in the first digital wave. But then, back in 2017, the digital

printing Competence Center of Bobst was created. The intent was to explore and deliver the next innovations to transform packaging production. A new revolutionary Mouvent Cluster has been designed over the last three years and is now deployed in three commercially available digital label presses – the Mouvent LB701-UV, the Mouvent LB702-UV and the Bobst MASTER DM5. It took us three years from the idea to the final product and this was worth the time and investment.

The new solutions will help label converters to address major pain points.

www.bobst.com



- **Quality – Mouvent Cluster Technology**
Bobst quality is based on:

- 4 Fuji Samba Printheads capable of printing native 1200x1200 dpi up to 100m/min
- State-of-the-art electronic layer driving the million drops per second
- Ink conditioning layer where each individual printhead ink supply is close to the printhead
- Fully automated flow regulation control for each printhead ensuring consistent print at high speeds
- Mechanical layer and individual control of each printhead to ensure best alignment

In addition, with its oneINSPECTION technology, Bobst offers a unique digital visual control system to ensure that all labels are delivered with the highest and most consistent quality from the first to the last one, for any jobs and with any operator.

- **Combining quality and productivity**

If you are using 4 or 6 colors or if you are using white or special inks, Mouvent Cluster Technology combines high quality with high speed at levels never achieved before. To further support our claim, we conducted a real-life test. In a single 8-hour shift with just 1 operator, we easily achieved a total of 21 separated jobs using 4 to 6 colors (some with white ink) on 4 different substrates (PP, PPE, transparent and metallized). You can see full details of the jobs in this article. In total, 13 x 2,000-meter rolls were used, totaling 26 kilometers of substrates and delivering nearly 1.3 million labels.

- **Color Consistency**

Color consistency during job length, job repeats and between different machines and sites, is one of the major challenges in both conventional and digital printing. Bobst oneECG technology utilizes advanced colorimetry technics to analyze and digitize color information. Digital color information is stored as reference and recalled during production request. Sophisticated color algorithms will assign the color information for up to 6 pri-



mary colors delivering up to 85% of the color gamut with color uniformity, up to 100 meters a minute. Digital color information makes repeat jobs easy to manage and color consistency across the entire job production is guaranteed by manual color sampling or even with a fully automated visual inspection system for advance production lines. Bobst oneECG is offering a unique color language that can drive both digital and conventional color, thus bridging the gap of moving jobs easily between the two printing technologies and enabling seamless brand experience across all Bobst printing platforms.

- **Inks and white ink**

Inks are inherent to digital printing. While we all understand that ink has interactions with the substrate, it has major implications with the print heads, the related electronics and the software required to guarantee color consistency. For decades white printing was almost taboo for digital. There is a perception that white is the flexo premise. This was partially true – the opacity and the cost in digital were indeed not matching expectations for a while. It took some time to

deliver a solution and now we deliver white ink at 70% opacity at up to 45 meters a minute and this is a world record in digital printing.

All the Bobst Group inks are a unique formula to deliver the best results but more importantly to ensure the best TCO. The economics of digital printing are a sensitive topic for all converters, and we took the decision to manage it proactively.

- **TCO**

The rise of digital has been accomplished in 3 steps: first, digital had to deliver quality. Then, digital had to meet the expected productivity to compete with conventional technologies. Finally, digital had to deliver the proper TCO to again deliver against customer expectations. We have worked on these 3 elements and we are now leading on the 3 categories. You can load all your short runs and even long ones and you will be amazed by the cost savings you can generate on jobs that normally you would put on a flexo press. The new Bobst Group inks are designed for inkjet being a mainstream technology and not for niche applications.

- The most complete portfolio**
 Unlike many suppliers, the Bobst Group can rely on all technologies: Flexo, All-In-One and Digital. We do not push one technology versus another – we simply offer solutions to optimize the entire production floor. The recently announced Bobst MASTER DM5, combining flexo units and the Digital Mouvent™ Technology print engine, is probably the best label press on the market, delivering all type of labels from the PDF to final rolls. Prime, print, embellish, cut – All-in-One, All-in-Line. It shows that technology will co-exist and that the customer needs will be met using the most appropriate technology.
- Sales & Service Organization**
 To promote our innovative label solutions in an effective manner, we focus on few

countries with a dedicated sales force and the proper service organization. The focus will help clients to embark on the digitalization of mainstream label production. The Bobst Group has 6 dedicated salespeople in Western Europe and USA. We are also expanding our presence as the demand for label digital printing is growing in RSA, Baltics, Brazil, NZ & Australia.

- Demonstration Centers**
 To help customers to see and touch the new label market reality where digital is becoming mainstream, we have four Demonstration Centers: Mex (our headquarters in Switzerland), Barcelona (Spain), Firenze (Italy) and Atlanta (USA). And we deliver personalized virtual demonstrations on request accommodating customer needs, time zones and languages.

- Customer success and satisfaction**
 We closed 2020 with more than 20 presses sold. Some customers have multiple presses and all of them are discovering that they can now do things that were previously not possible, to meet their clients' needs faster in a profitable manner.

Summary and outlook

In 2021 we will scale up the business further and we believe we are at the tipping point for a new chapter in the label industry to be written. The Bobst Group sets new standards in speed, quality and costs. We offer the widest product portfolio across Flexo, All-in-One and Digital platforms. We did what we said, and we are ready to shape the future of label production. ■

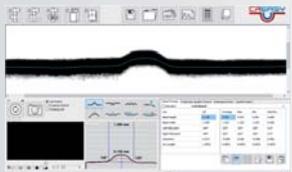
HIGH END SOLUTIONS for PREPRESS, PRINT and PACKAGING



Controllo cordone e goffratura semplice

PROCESSO
Cordonatura e Goffratura

SPECIFICHE TECNICHE
sistema con una camera di alta risoluzione





MISURA
il Profilo del cordone e la profondità della goffratura in µm

DOCUMENTAZIONE
analizza controlla crea reports



PERET GmbH/Srl
 Forch Str. 6
 39042 Vahrn, ITALY
 Tel. +39 0472 250965
www.peret.it info@peret.it




I MIEI[®] GIOIELLI

ESPOSITORI & DISPLAY

PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE ESPOSITORI



EURMOMA srl ROMA: Tel. +39 06 7230087 - ✉ info@eurmoma.it - www.eurmoma.it
SEDE e UFFICI LOMBARDIA: Via Isonzo, 6/b Turate (COMO) - Sironi Maurizio +39 349 8272000

Stampa ecologica completa

“Pensare verde” non è solo uno slogan: aumentando la produzione del 50 per cento e dimezzando il tempo di preparazione



La Rapida 106 X annuncia una nuova era di prestazioni di stampa ecologica per il gruppo ARNOLD, e la sua installazione di successo ha fatto sorridere tutti (da sinistra a destra): Dirk Winkler, responsabile tecnica di stampa, gestione e marketing dei prodotti Koenig & Bauer Sheetfed; Max e Andreas Arnold, amministratori delegati del gruppo ARNOLD; Oliver Schönfeld, direttore commerciale Koenig & Bauer (DE)

www.koenig-bauer.com

www.arnold.group

F&C
magazine

Il gruppo ARNOLD, che ha sede a Großbeeren vicino a Berlino, alla fine dell'anno scorso si è fatto un regalo di Natale molto speciale. Il 23 dicembre è iniziata la produzione su una nuova Rapida 106 X della Koenig & Bauer. Fin dal primo giorno la macchina a otto colori con gruppo di verniciatura e torre di vernicia-

tura aggiuntiva ha aumentato la produzione del 50 per cento e dimezzato i tempi di avviamento. Max Arnold, amministratore delegato dell'azienda di stampa commerciale altamente tecnologica, è entusiasta:

“Ogni volta che entro nella sala stampa, vedo il numero 18.000 acceso in rosso”.

E non solo in termini di velocità, ma anche per quanto riguarda le sue caratteristiche tecniche, la Rapida 106 X soddisfa tutte le esigenze di una produzione di stampa moderna, efficiente e orientata al futuro.

Oltre alla tipografia, il gruppo ARNOLD gestisce anche uno studio di pre-stampa e un'agenzia pubblicitaria, e tutti e tre controllano intensamente ogni singolo processo dal punto di vista dell'ecologia e della sostenibilità. "Think green" non è solo uno slogan, ma anche il principio guida dell'azienda. Vengono utilizzate lastre senza processo, la produzione si basa esclusivamente sulla stampa senza alcool con bio-inchiostri privi di oli minerali, e l'elettricità verde dell'impianto fotovoltaico dell'azienda contribuisce a un'impronta ecologica eccezionale.

Processi produttivi ecologici in primo piano

La Rapida 106 X completa perfettamente questo approccio. Dopo tutto, essa gestisce processi di produzione che altrimenti richiederebbero due macchine da stampa. I prodotti di stampa a 4/4 colori vengono completati in una sola passata, compresi i

necessari perfezionamenti della verniciatura. L'unità di perfezionamento convertibile rende possibile anche la stampa con più di quattro colori nella produzione diretta, ad esempio per il packaging. Il consumo di energia di una macchina di questo tipo è naturalmente inferiore a quello di due macchine, mentre innumerevoli caratteristiche speciali consentono al gruppo ARNOLD di beneficiare di processi di stampa ecologici e di ridurre gli scarti al minimo assoluto.

Il primo della lista è QualiTronic PDF Check, che integra la regolazione dell'inchiostro con funzioni di controllo dei fogli e un confronto con il PDF del prepress. Il controllo di ogni singolo foglio abbassa notevolmente il livello di scarti. La documentazione della qualità di stampa e la marcatura di eventuali fogli di scarto in una pila tramite un inseritore di etichette sono proposte interessanti anche per i clienti particolarmente sensibili alla qualità. Inoltre, le unità di inchiostrazione corte e veloci portano la macchina a colori in pochissimo tempo, il che contribuisce in modo altrettanto decisivo alla riduzione degli scarti.

Produzione ecologica e prodotti di stampa di alta qualità non si escludono affatto a



Gli stampatori sono motivati dalla possibilità di lavorare con la più recente tecnologia di stampa altamente automatizzata

vicenda. Al contrario, ogni ordine di stampa che il gruppo ARNOLD porta a termine dimostra ancora una volta che si può ottenere un'alta qualità del prodotto anche rispettando rigorosi criteri ecologici.

Prima macchina Rapida in azienda

La nuova macchina è il primo acquisto di Koenig & Bauer dalla fondazione dell'azienda nel 1989. Oltre agli aspetti ecologici, ci sono stati anche altri fattori che hanno portato alla scelta: la reputazione di flessibilità e collaborazione della Steuber, partner di lunga data dell'azienda per l'assistenza e il post-stampa, la relativa vicinanza dello stabilimento di produzione a Radebeul, il potenziale di caratteristiche tecniche chiave e il design della serie Rapida 106 X. Il responsabile della produzione Felix Berndt si è particolarmente occupato del mettfoglio, dell'alimentazione senza squadre laterali e dell'uscita della macchina:

“Si inseriscono i pallet e la macchina per la stampa funziona con la massima efficienza – così descrive le sue prime esperienze di produzione con diversi supporti da stampa –. E per di più, la pila in uscita a volte è più ordinata di quella nel mettfoglio”.



La Rapida 106 X offre una produzione offset ecologica a 4/4 colori con verniciatura in linea aggiuntiva a velocità fino a 18.000 giri/min

I condotti dell'inchiostro senza lamina, con un rivestimento speciale per consentire un cambio rapido dell'inchiostro, semplificano la manipolazione. I rulli Duraprint nelle unità di inchiostrazione hanno un'eccellente stabilità dimensionale e non sono soggetti a usura. I tempi di cambio ordini sono stati accorciati più volte grazie al cambio rapido delle lastre e ai processi di lavaggio ottimizzati con CleanTronic Synchro.

Ottimizzazione continua del processo di produzione

Ci sono momenti in cui anche un solo centimetro fa la differenza: con l'aumento dell'ampliamento del formato da 74 a 75 x 105 cm, sulla Rapida 106 X si può utilizzare un formato di carta standard. Non è più necessario ordinare costosi formati speciali, tagliare il centimetro in eccesso o stampare con fogli più piccoli, come av-

veniva nella macchina precedente, e l'intero processo diventa più efficiente. Il formato di foglio più grande può essere sfruttato meglio.

“Ogni investimento contribuisce a trasformare e ottimizzare i processi”, afferma Max Arnold.

Insieme al padre e fondatore dell'azienda Andreas Arnold ha visto l'installazione della Rapida 106 X come un'opportunità per snellire il concetto logistico utilizzato nel capannone della macchina.

L'aumento significativo della produttività nella fase di stampa si ripercuote naturalmente sulle capacità in altri settori dell'azienda.

Per questo motivo la direzione si adoperava ora per attirare nuovi clienti, in modo da poter sfruttare tutte le capacità della Rapida 106 X e tenere occupati i turni giornalieri.

Una squadra motivata

Gli stampatori sono entusiasti quanto i loro dirigenti.

“La macchina è stata apprezzata immediatamente”, racconta Max Arnold.

Il primo trimestre dell'anno scorso è stato quello di maggior successo nella storia del gruppo ARNOLD.

Questo ha convinto i proprietari della famiglia che era il momento giusto per investire, nonostante la pandemia di coronavirus. Quasi un anno dopo, Andreas e Max Arnold guardano al futuro con ottimismo.

Il prossimo passo nei loro piani è quello di modernizzare le strutture di stoccaggio e logistica. Allo stesso tempo, sono molto interessati a un sistema MIS in combinazione con un'applicazione di tracking completamente integrata. ■

LEISTER
PLASTIC WELDING

HEMTEK ST
Saldatura semplice e agevole con HEMTEK ST

Leister Technologies Italia Srl
Via T.A.Edison, 11
20090 Segrate (MI)
Tel.: 02-2137647
info@leister.it

swiss made

Grazie alla sua semplicità di utilizzo HEMTEK ST è la soluzione ideale per realizzare orlature complete di banner pubblicitari e teloni di copertura di piccola e media grandezza.

www.leister.com

We know how.

NON È VERO

che la carta è nemica delle foreste.

È VERO INVECE

che la carta promuove la gestione sostenibile delle foreste e il riciclo dei propri prodotti.

Puoi stare tranquillo, in Europa sono più gli alberi piantati di quelli tagliati. Le nostre foreste, in dieci anni, sono cresciute di una superficie pari a quella dell'intera Svizzera*. E inoltre, con 2.000 chili al secondo**, **la carta è il materiale più riciclato d'Europa.**



NATURALMENTE 10  LA CARTA.

Two Sides è un'iniziativa della comunicazione su carta e promuove la produzione e l'uso responsabile della carta e dello stampa.

Per saperne di più visita:
www.twosides.info/it

il lato
verde
della
carta



Fully fledged eco-printing

“Think green” is not just a slogan: by increasing output by 50 per cent and halving makeready time

The ARNOLD group, which is based in Großbeeren near Berlin, treated itself to a very special Christmas present at the end of last year. 23 December marked the start of production on a brand new Rapida 106 X from Koenig & Bauer. Right from the very first day, the eight-colour press with perfecting unit and an additional coater boosted output by 50 per cent and enabled makeready times to be slashed by half. Max Arnold, managing director of the highly technophile commercial printing company, is delighted:

“Whenever I come into the press hall, I see the bright red number 18,000.”

And it is not only in terms of speed, but also in regard to its technical features, that the Rapida 106 X meets all the demands of modern, efficient and future-oriented print production.

Alongside its printing facility, the ARNOLD group also operates a pre-press studio and an advertising agency, and all three conduct intensive reviews of each and every process from the perspectives of ecology and sustainability. “Think green” is not just a slogan, but also the company’s guiding principle. Process-free plates are used, with production being based solely on alcohol-free printing with mineral-oil-free bio-inks, and green electricity from the company’s own photovoltaic installation contributes to an outstanding ecological footprint.

www.koenig-bauer.com

www.arnold.group



Quality sheet for sheet: QualiTronic PDFCheck combines inline colour measurement, sheet inspection and comparison with the pre-press PDF

Ecological production processes in the foreground

The Rapida 106 X perfectly complements this approach. After all, it handles production processes that would otherwise require two presses. 4/4-colour print products are completed in a single pass, including any necessary coating refinements. The convertible perfecting unit also makes it possible to print using more than four colours in straight production, for example for packaging. The power consumed by one such press is, of course, lower than two presses, while countless special features allow the ARNOLD group to benefit from ecological print processes, and to reduce waste to an absolute minimum.

Foremost on the list is QualiTronic PDF Check, which complements colour control by incorporating sheet inspection functions and a comparison with the PDF from pre-press. Checking every single sheet lowers the level of waste significantly. Documentation of the print quality and the marking of any waste sheets in a pile by using a tag inserter are also attractive propositions for particularly quality-sensitive customers.

Furthermore, the short, fast-reacting inking units bring the press into colour in next to no time, which makes a similarly decisive contribution to minimising waste.

Ecological production and high quality print products are by no means mutually exclusive. On the contrary, every print job that the ARNOLD group completes demonstrates once again that high product quality can also be achieved while observing strict ecological criteria.

First Rapida press at the company

The new press is the first purchase from Koenig & Bauer since the company was founded in 1989. Alongside the ecological aspects, there were several other factors which clinched the deal: the reputation for flexibility and collaborative support provided by industry system house Steuber, the company's longstanding partner for service and post-press equipment, the relative proximity of the manufacturing plant in Radebeul, the potential of key technical features, and the design of the Rapida 106 X series.



Managing director Andreas Arnold (right) and production manager Felix Berndt are suitably impressed by the production capacity of the Rapida 106 X

Production manager Felix Berndt is especially impressed by the feeder, the sidelay-free infeed and the delivery of the press:

“You push the pallets in and the press simply gobbles up everything with ease – is how he describes his first experiences of production with a diverse range of substrates –. And on top of that, the pile in the delivery is sometimes even tidier than the one in the feeder”.

Foil-free ink ducts, with a special coating to enable fast ink changes, simplify handling. The Duraprint rollers in the inking units exhibit excellent dimensional stability and are not subject to wear. Job changeover times have been shortened several times over thanks to the fast plate changes and optimised washing processes with CleanTronic Synchro.

Ongoing optimisation of the production process

There are times when even a single centimetre makes all the difference: increasing the format expansion from 74 to 75 × 105 cm means that a standard paper size is suitable for use on the Rapida 106 X. Ordering expensive special formats, trimming the unwanted centimetre or printing with smaller sheets, as was the case with the predecessor press, is no longer necessary, making the entire process more efficient. The larger sheet format can be better utilised.

“Every investment helps transform and optimise processes,” says Max Arnold.

Together with his father and company founder Andreas Arnold, he viewed installation of the Rapida 106 X as an opportunity to streamline the logistics concept used in the press hall. The significant increase in productivity at the printing stage does, of course, affect capacities elsewhere in the company. Accordingly, the management is now working on attracting new customers so that it can utilise the full capacity of the Rapida 106 X and keep the two-and-a-half daily shifts busy.

A motivated team

The printers are just as excited as their managers.

“The press found immediate acceptance, and they are really impressed,” Max Arnold reports.

The first quarter of last year was the most successful in the history of the ARNOLD group. That convinced the family owners that it was the right time to invest, despite the coronavirus pandemic. Almost a year later, Andreas and Max Arnold are looking to the future with optimism. The next step in their plans is to modernise the storage and logistics facilities. At the same time, they are very interested in an MIS system in combination with a fully integrated tracking app. ■

Partners strategici per i dolciumi

Sappi e il produttore di macchine per l'imballaggio Syntegon Technology uniscono le forze per creare soluzioni sostenibili nell'industria dolciaria



www.sappi.com

C'è una grande pressione sugli articoli di marca e, quindi, sull'industria dell'imballaggio da parte di consumatori, rivenditori e

legislatori rispetto all'offerta di materiali e processi che risparmino risorse. Ma anche la volontà delle aziende stesse di trovare soluzioni sostenibili sta aumentando notevolmente. Per essere in grado di offrire soluzioni di imballaggio a base di carta affidabili e allo stesso tempo sostenibili ai clienti di grandi e medie dimensioni del-

l'industria dolciaria, i leader dell'innovazione Sappi Europe e Syntegon Technology hanno unito le forze in un partenariato strategico.

- Sinergie per una maggiore sostenibilità nell'imballaggio dei prodotti di marca
- Sicurezza garantita per i prodotti dolciari
- Conversione delle macchine confezionatrici.

Mentre gran parte dell'industria dell'imballaggio sta ancora discutendo di solu-

zioni di imballaggio sostenibili, il leader dell'innovazione Sappi offre già sul mercato numerose carte con barriera. Sappi ha un ampio know-how, in particolare nel campo degli imballaggi di carta sicuri e funzionali. Questo orientamento si adatta perfettamente alla strategia di Syntegon Technology: il fornitore di tecnologie di processo e d'imballaggio sostiene i suoi clienti rispetto alla sostenibilità attraverso test dei materiali, applicazioni meccaniche e design innovativi per gli imballaggi. Nel campo dell'imballaggio sostenibile, Syntegon persegue due approcci:

“A seconda dei requisiti di protezione del prodotto, permettiamo la sostituzione dei laminati multistrato convenzionali con i mono-materiali più riciclabili o con la carta sia sulle macchine Syntegon preesistenti dei nostri clienti sia sulle macchine nuove – spiega Christoph Langohr, Project Manager Sustainability Horizontal presso la Syntegon –. Quindi cosa c'è di più ovvio che unire le forze?”

Competenza concentrata per gli articoli di marca

Laddove Syntegon opera normalmente in modo indipendente dai materiali di imballaggio e Sappi in modo indipendente dalle macchine, il know-how combinato viene ora messo in campo – a vantaggio del cliente: di conseguenza, le aziende di marca, in particolare dell'industria dolciaria –, possono ora utilizzare soluzioni di carta sostenibili grazie alla stretta collaborazione e distinguersi così dalla concorrenza nel punto vendita ed essere così sempre dalla parte della ragione.

I primi progetti congiunti delle due aziende nel campo dell'imballaggio dolciario degli articoli di marca dimostrano che il passaggio a soluzioni basate sulla carta può essere realizzato in modo efficace e sicuro. Un noto produttore di cioccolato, ad esempio, ha convertito con successo uno dei suoi prodotti dal materiale convenzionale al materiale a base di carta di Sappi, facendo installare all'azienda il kit di retrofit “paper-ON-form” di Syntegon sulle sue macchine per sacchetti tubolari esistenti.



Christoph Langohr, Project Manager Sustainability Horizontal di Syntegon Technology

I clienti dell'industria dolciaria beneficeranno del nuovo partenariato in termini di consulenza. Un'analisi precisa delle esigenze relative ai requisiti del prodotto per l'imballaggio e dei test dettagliati dei materiali garantiscono in seguito un processo di imballaggio senza problemi. In secondo luogo, grazie alla tecnologia innovativa di Syntegon, i clienti sono posizionati in modo ottimale per il processo di imballaggio con materiali a base di carta. Così, il kit di retrofit “paper-ON-form” assicura una formatura e una sigillatura ottimale nel processo di imballaggio anche ad alte velocità per le applicazioni di sigillatura a freddo. Questo può essere integrato opzionalmente nelle nuove macchine Syntegon, ma può anche essere installato successivamente nelle vecchie macchine Syntegon preesistenti. Ciò significa che gli obiettivi di produzione possono essere raggiunti in modo ottimale, poiché il cambio non comporta alcuna perdita di velocità di imballaggio o di efficienza generale della linea.

Prodotti confezionati in modo sicuro: riciclabili e visivamente attraenti

Tuttavia, soprattutto nella produzione e nell'imballaggio degli alimenti sensibili come i dolci, non sono necessari solo dei processi ottimali, ma anche il materiale ideale:

“La protezione del prodotto è sempre la premessa e l'esigenza principale dell'imballaggio – spiega René Köhler, Head of New Business Development Packaging Solutions presso la Sappi –. Fattori come gli ingredienti e la durata di conservazione del prodotto giocano un ruolo cruciale”.

Per garantire la sicurezza completa del prodotto, i due partner si affidano alle carte con barriera certificate di Sappi. Le soluzioni a base di carta, sicure per gli alimenti, hanno delle barriere integrate contro l'ossigeno, il vapore acqueo, il grasso, l'aroma e l'olio minerale e garantiscono così il mantenimento della qualità dei prodotti alimentari e di altre merci. Allo stesso tempo, le carte con barriera rendono superflue le laminazioni supplementari.

Questo significa che i materiali di imballaggio prodotti con materie prime rinnovabili possono essere riciclati nel ciclo della carta esistente.

Queste proprietà sono completate da un aspetto di alta qualità grazie all'aspetto naturale della carta e alla sua eccellente stampabilità. In questo modo, in futuro i produttori di dolci saranno in grado di guadagnare consensi tra i consumatori e i rivenditori con alternative sostenibili e pregiate e svolgere un ruolo decisivo nel loro sviluppo. ■

A strategic partnership for confectionery goods

Sappi and the packaging technology manufacturer Syntegon Technology are joining forces for more sustainable solutions in the confectionery industry

www.sappi.com

The pressure on brand manufacturers and thus on the packaging industry from consumers, retail and legislators to offer environmentally friendly materials and processes is very high. Companies' own aspirations to implement sustainable solutions are also growing rapidly. To offer reliable and sustainable paper-based packaging solutions to predominantly large and medium-sized customers in the confectionery industry, the innovation leaders Sappi Europe and Syntegon Technology have entered into a strategic partnership.

- Synergies for greater sustainability in the packaging of branded goods
- Guaranteed product safety for confectionery goods
- Conversion of packaging machines.

While a large portion of the packaging industry is still merely talking about sustainable packaging solutions, the innovation leader Sappi already has a wide range of barrier papers on the market. Sappi has considerable expertise in relation to the creation of safe, functional paper packaging in particular. This goes perfectly with the approach of Syntegon Technology. The provider of process and packaging technology supports its customers with regard to sustainability through material tests, machine applications and innovative packaging designs. Syntegon follows two approaches when it comes to sustainable packaging:

“Depending on the product protection requirements, we enable the use of con-

ventional multi-layer laminates through recyclable mono-materials or paper – both on existing Syntegon technology owned by our customers and on new technology – explains Christoph Langohr, Project Manager Sustainability Horizontal at Syntegon –. So, what could make more sense than joining forces?”

Combined expertise for branded manufacturers

While Syntegon typically operates independently of packaging material and Sappi independently of packaging machines, their combined expertise now comes to the fore – to the benefit of customers. Branded companies in the confectionery industry in particular can now benefit from sustainable paper solutions, thanks to the close cooperation between the two companies, enabling them to stand out from the crowd at the point of sale by providing the perfect blend of product protection and sustainability performance for their products.

The first joint projects undertaken by the two companies in relation to confectionery packaging for branded goods demonstrate that moving to paper-based solutions can be implemented effectively and safely. For example, a well-known chocolate manufacturer successfully changed the packaging of one of its products from conventional to paper-based material from Sappi, after installing the ‘paper-ON-form’ retrofit kit from Syntegon on its existing fill-and-seal machines. One benefit of the new partnership for customers in the confectionery industry is consulting expertise. A precise needs

analysis with regard to product requirements for the packaging, as well as comprehensive material tests subsequently ensure smooth packaging processes. Furthermore, thanks to Syntegon's innovative technology, customers are perfectly positioned for packaging processes with paper-based materials. The 'paper-ON-form' retrofit kit ensures optimal shaping and sealing in the packaging process even at high speeds for cold-seal applications. This can optionally be integrated into new Syntegon technology, but can also be retrofitted into older technology from Syntegon. This means that production targets can be optimally met, as the switch does not result in any deterioration of packaging speed or overall equipment effectiveness.

Securely packaged products: recyclable and attractive

In the production and packaging of sensitive foods such as confectionery, it is not just optimal processes that are important, but also using the right material.

“Product protection is always paramount and is an essential feature of any packaging solution – explains René Köhler, Head of New Business Development



René Köhler, Head of New Business Development Packaging Solutions, Division Innovation & Sustainability at Sappi Europe

Packaging Solutions at Sappi –. Factors such as ingredients and the shelf life of the product play an important role in this.”

To guarantee comprehensive product safety, brand manufacturers use certified barrier papers from Sappi. The food-safe, paper-based solutions offer integrated barriers against oxygen, water vapour, grease, flavourings and oil, and thus ensure that the quality of foods and other goods is maintained. The barrier papers also make any additional lamination unnecessary. This means that the packaging materials that are made from renewable raw materials, can be recycled in the existing paper cycle. They also offer a high-quality appearance thanks to the natural look and feel of the paper, as well as providing excellent printability performance. This allows confectionary manufacturers to communicate the value they place on the combination of quality and environmental responsibility, through the entire supply chain, from retailer to consumer, creating confidence in a more positive, shared future. ■

DAL 1973

INCISORIA BAROLI

CLICHÉ
in

OTTONE, MAGNESIO, GOMMA SILICONICA

VIA CANDOGLIA 11/A 20161 MILANO
TEL. 02 6466636

incisoria@baroli.it - incisoriabaroli@libero.it - incisoriabaroli@gmail.com

www.baroli.it



Nuovi vassoi "pronti all'uso"

Graphic Packaging International sta supportando l'elevata richiesta per la soluzione vassoio PaperSeal espandendo la capacità in Europa

www.graphicpkg.com

Graphic Packaging International, leader nel settore degli imballaggi in carta, ha comunicato che nuove macchine saranno installate in più sedi in Europa e Australia per stare al passo con la richiesta della sua soluzione esclusiva, il vassoio PaperSeal. Quest'anno, le macchine per vassoi PaperSeal saranno installate nelle sedi dell'azienda e dei partner in Irlanda, Scozia, Spagna, Grecia e Australia nell'ambito dei piani di espansione per fornire vassoi "pronti all'uso" a nuovi clienti. L'innovativo vassoio PaperSeal, che consiste in una soluzione con rivestimento barriera realizzato con cartone rinnovabile, riduce significativamente l'uso di imballaggi in plastica per carni, prodotti freschi e lavorati. Attualmente è utilizzato da molti famosi marchi domestici in Regno Unito, Irlanda, Germania, Austria, Svizzera, Italia e altre aree geografiche. Paul Tye, direttore dello sviluppo aziendale di Graphic Packaging, ha dichiarato:

"Il successo che abbiamo riscontrato nel 2020 con il nostro vassoio PaperSeal è stato fenomenale. Concentrandosi sulla sostenibilità, i principali rivenditori europei stanno passando a substrati per

imballaggi riciclabili e riutilizzabili, in particolare quelli realizzati con risorse rinnovabili, per ridurre il loro impatto sull'ambiente. La nostra soluzione di cartone con rivestimento barriera, il vassoio PaperSeal, può aiutare a raggiungere questi obiettivi riducendo la quantità di plastica necessaria per preservare e presentare al meglio il cibo. Fornisce freschezza duratura grazie alla sua costante integrità di tenuta, contribuendo a ridurre lo spreco di cibo. Inoltre, il consumatore può separare facilmente la pellicola protettiva dal cartone, favorendo la riciclabilità dopo l'uso".

Il vassoio PaperSeal consente ai principali rivenditori di confezionare merci con un'ampia gamma di applicazioni, tra cui carne e pesce freschi o lavorati, formaggi, insalata e frutta, tramite la tecnologia di termosaldatura VSP (Vacuum Skin Packaging) o MAP (Modified Atmosphere Packaging). Il vassoio offre anche una differenziazione sullo scaffale rispetto al VSP tradizionale grazie alle sue capacità grafiche di alta qualità.

"Siamo lieti di vedere molti importanti rivenditori adottare il nostro vassoio PaperSeal per prodotti freschi e lavorati – ha continuato Tye –. La riduzione dell'impatto sull'ambiente è una delle nostre principali priorità in Graphic Packaging. Tuttavia, il cambiamento non avviene dall'oggi al domani. Ci impegniamo a supportare i nostri clienti nel loro viaggio verso un futuro sostenibile e un'economia circolare".

Il vassoio PaperSeal è disponibile per la commercializzazione in tutta Europa. ■



New 'ready-to-go' trays



“The success we’ve seen with our PaperSeal tray in 2020 has been phenomenal. With the focus on sustainability, major European retailers are making the switch to recyclable and reusable packaging substrates, especially those which are made from renewable resources, to reduce their impact on the environment. Our barrier-lined cartonboard solution, PaperSeal tray, can help meet those targets by reducing the amount of plastic required to help preserve and best present food. It provides long-lasting freshness due to its consistent seal integrity, helping to reduce food waste. In addition, the consumer can easily separate the film liner from the paperboard, aiding recyclability post-use.”

PaperSeal tray enables major retailers to package goods across a wide range of applications, including fresh or processed meat and fish, cheese, salad and fruits, via its Vacuum Skin Packaging (VSP) or Modified Atmosphere Packaging (MAP) heat sealing technology. The tray also offers on-shelf differentiation compared to traditional VSP due to its high-quality graphical capabilities.

The PaperSeal tray is available for commercialisation across Europe.

“We’re delighted to see many major retailers adopt our PaperSeal tray – continued Tye –. Reducing environmental impact is one of our top priorities at Graphic Packaging. However, change doesn’t happen overnight. We’re committed to supporting our customers in their journey towards a sustainable future and a circular economy.” ■

Graphic Packaging International capturing high demand for PaperSeal tray solution; supporting capacity expansion across Europe

www.graphicpkg.com

Paper-based packaging leader Graphic Packaging International, has revealed that machinery investments will be made at multiple locations in Europe and Australia to keep up with demand for its unique solution, the PaperSeal tray.

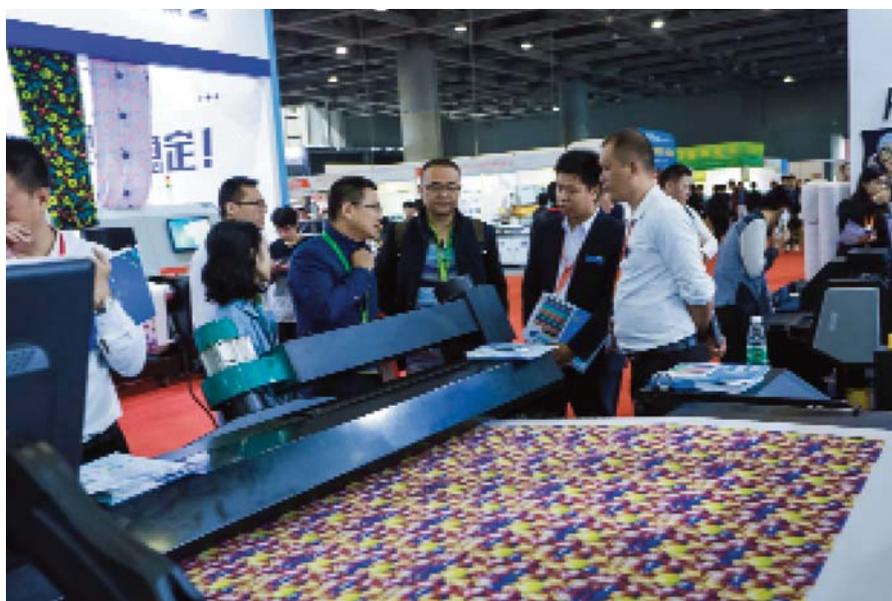
This year, PaperSeal tray machinery will be installed in company and partner locations in Ireland, Scotland, Spain, Greece and Australia as part of expansion plans to deliver ‘ready-to-go’ trays to new customers.

The innovative PaperSeal tray, which is a barrier-lined solution made from renewable cartonboard, significantly reduces the use of plastic packaging on fresh and processed protein and produce. It is in use by many household brands in the UK, Ireland, Germany, Austria, Switzerland, Italy and other geographies.

Paul Tye, business development director at Graphic Packaging, said:

Catalizzatore per la ripresa del settore

DS Printech China 2021 si terrà a Shanghai, per soddisfare la crescente domanda di soluzioni su misura



www.dsprintech.com

Dopo il successo dell'edizione di debutto a Shenzhen, DS Printech China 2021 si svolgerà a Shanghai, dove nelle città vicine si trovano numerosi cluster industriali correlati. La piattaforma commerciale continuerà a servire i settori della stampa digitale e serigrafica nella loro ripresa dalla crisi innescata dal Covid-19. Nel frattempo, si prevede che le tendenze di sviluppo della personalizzazione e gli ordini minimi più bassi nel mercato interno presenteranno nuove opportunità alla fiera che si terrà dal 6 all'8 agosto presso il Shanghai New International Expo Centre.

Wendy Wen, Senior General Manager di Messe Frankfurt (HK) Ltd ha discusso la logica dietro lo spostamento strategico della posizione della fiera:

“Attualmente, le imprese dei settori della stampa tessile digitale, della stampa 3D e del packaging, tra gli altri, formano diversi cluster attraverso il delta del fiume Pearl e le regioni del delta del fiume Yangtze, e rappresentano oltre il 50% del mercato nazionale della stampa e del packaging in Cina. Pertanto, dopo che DS Printech China ha concluso il suo lancio a Shenzhen, abbiamo deciso di tenere la prossima fiera a Shanghai, garantendo che entrambe le aree importanti per il settore possano essere coperte per massimizzare i risultati di business”.

Come una fiera rebranded di due eventi esistenti, il CSGIA da oltre 30 anni e Textile Digital Printing China, la DS Printech China inaugurale ha accolto 200 espositori

e 8.853 visitatori, mentre i partecipanti online sono stati oltre 130.000. L'edizione del 2020 ha ricevuto un ampio riconoscimento per aver dato una spinta tanto necessaria all'industria nazionale della stampa digitale e serigrafica mentre cerca di riprendersi dagli effetti della pandemia.

La signora Wen ha commentato: “Nonostante la flessione generale dell'economia generale, il consenso da parte di espositori e acquirenti è che l'evento ha offerto preziose opportunità per ricostruire connessioni e relazioni, e come organizzatore della fiera ci sforzeremo di offrire gli stessi successi agli operatori nazionali e internazionali anche nell'edizione 2021.”

“DS Printech China ha agito da catalizzatore per la ripresa del settore. Per

noi è più efficiente promuovere le nostre macchine di persona piuttosto che online, in quanto i clienti possono conoscere il funzionamento delle attrezzature e gli effetti di stampa”, ha condiviso Denis Sun, Sales Manager di Stahls' Trading (Shenzhen) Co Ltd all'edizione dello scorso anno.

Richiesta di personalizzazione e piccole quantità

Come piattaforma influente dedicata all'industria della stampa digitale e serigrafica, la fiera 2020 ha rivelato la crescente domanda di personalizzazione e di MOQ più piccoli, soprattutto nel settore della stampa digitale. L'evento continuerà ad aiutare gli operatori del settore a cogliere il potenziale di crescita del mercato cinese, sostenendo lo sviluppo di tecnologie che

vengono portate in primo piano per soddisfare le esigenze dei consumatori nel clima attuale.

Chen Liang, direttore generale di Tianling Intelligent Technology (Suqian) Co Ltd ha commentato le nuove opportunità di business a DS Printech China:

“Questa volta abbiamo portato la nostra nuova attrezzatura che si rivolge in particolare agli ordini di piccole quantità e alla personalizzazione, le due tendenze emergenti del mercato cinese. I nostri prodotti sono stati molto apprezzati dai visitatori e alcuni hanno già fatto degli ordini. Abbiamo incontrato produttori di stampa su capi d'abbigliamento che lavorano con grandi marchi nazionali come Li Ning e Anta”. ■

F&C Magazine e Stampare:

Due riviste che coprono l'intero settore della stampa e del converting

www.fc magazine.it

www.stampare-magazine.it

Magazine
STAMPARE
TECNOLOGIE DELLA STAMPA E DELLA COMUNICAZIONE

F & C
Flexogravure & Converting
magazine

Catalyst for the industry's recovery

DS Printech China 2021 to be staged in Shanghai, catering to rising demand for tailored solutions

After the successful conclusion of the debut edition in Shenzhen, DS Printech China 2021 will take place in Shanghai, where a number of related industry clusters can be found in nearby cities. The trade platform will continue to serve the digital and screen printing sectors in their recovery from the Covid-19 disruption. Meanwhile, the developing trends of customisation and lower minimum orders in the domestic market are expected to present new opportunities at the fair which will be held from 6 – 8 August at the Shanghai New International Expo Centre.

Ms Wendy Wen, Senior General Manager of Messe Frankfurt (HK) Ltd discussed the rationale behind the strategic shift of fair location:

“Currently, businesses from the digital textile printing, 3D printing and packaging sectors, amongst others, form several clusters across the Pearl River Delta and the Yangtze River Delta regions, and account for over 50% of the domestic printing and packaging market in China. Therefore, after DS Printech China wrapped up its launch in Shenzhen we decided to hold the next fair in

www.dsprintech.com



Shanghai, ensuring both areas that are important to the industry can be covered for maximised business outcomes.”

As a rebranded fair of two existing events, the 30 year-plus CSGIA and Textile Digital Printing China, the inaugural DS Printech China welcomed 200 exhibitors and 8,853 visitors, while there were over 130,000 on-line participants. The 2020 edition received wide recognition for providing a much needed boost to the domestic digital and screen printing industry as it looks to recover from the effects of the pandemic.

Ms Wen commented: “Despite the general downturn in the overall economy, the consensus from exhibitors and buyers was that the event offered valuable opportunities for rebuilding connections and relationships, and as a fair organ-

iser we will strive to offer the same successes for both domestic and international players at the 2021 edition too.”

“DS Printech China has acted as a catalyst for the industry's recovery. It is more efficient for us to promote our machines in person than online, as customers can learn about the operation of the equipment and the printing effects,” Mr Denis Sun, Sales Manager of Stahls' Trading (Shenzhen) Co Ltd shared at last year's edition.

Increased appetite for personalisation and smaller quantities

As an influential platform dedicated to the digital and screen printing industry, the 2020 fair revealed the growing demand for

customisation and smaller MOQs, especially in the digital printing sector. The event will continue to help industry practitioners grasp the growth potential in the Chinese market, supporting the development of technologies that are brought to the forefront to cater to consumer needs in the current climate.

Mr Chen Liang, General Manager of Tianling Intelligent Technology (Suqian) Co Ltd commented on the new business opportunities at DS Printech China:

“This time we brought our new equipment that especially caters to small quantity orders and customisation, the two emerging market trends in China. Our products have been popular with visitors, and some have already placed orders. We met with garment printing manufacturers who work with big domestic brands like Li Ning and Anta.” ■

partner for success





E l'inchiostro rimane, dove dovrebbe stare!

PrintGuardPlus®, PrintGuard Yellow™ e OrangeNet

Le soluzioni antimarking per cilindro di trasferimento e di stampa della tua macchina.

Vantaggi:

- Qualità di stampa costantemente elevata
- Durata più lunga
- Rendimenti più alti

CITO PrintLine



CITO Italia Srl • Sede principale: Muggia (TS) • (040) 232346 • Filiale di Milano: Rho (Milano) • (02) 3340 2372

info@cito-italia.com • www.cito-italia.com

Ancora una volta all'avanguardia



Da sinistra a destra: Davide Rossello, Responsabile Competence Center e manager processo rotocalco, e Jonathan Giubilato, Responsabile Linea di prodotto Rotocalco che presentano il lavoro stampato con il processo oneECG sulla rotativa rotocalco EXPERT RS 6003

più agili, sostenibili e redditizie”, sottolinea Davide Garavaglia, Amministratore Delegato di Bobst Italia.

Durante l'evento Bobst ha presentato la macchina rotocalco EXPERT RS 6003 e l'accoppiatrice multi-tecnologica NOVA D 800. Il cambio lavoro sulla rotocalco è stato velocissimo: completato in meno di 14 minuti con appena 95 m di scarto! Gli straordinari risultati sono stati ottenuti su due lavori stampati con il processo di gamma cromatica estesa oneECG di Bobst che ha consentito di stampare un lavoro a 14 colori (CMYK + 9 colori speciali + bianco) con appena 7 colori di processo fissi e funzioni esclusive di automazione – dal sistema di preregistro automatico TAPS che viene avviato premendo un pulsante, al carrello Flex Trolley altamente flessibile, al sistema di prelavaggio automatico.

Anche l'accoppiatrice NOVA D 800 ha dimostrato prestazioni di alto livello grazie al carrello flexo, al tunnel piatto e ai rulli motorizzati. L'accoppiamento è stato realizzato a 400 m/minuto, con spalmatura dell'adesivo a base solvente direttamente sull'alluminio di 8 µ, facendo prova di grande precisione nella gestione del nastro e una qualità ottica impeccabili. La struttura duplex PET-Alu-Foil ha evidenziato le capacità dell'accoppiatrice compatta Bobst nel gestire le applicazioni complesse tipiche dei settori alimentare, bevande, cosmesi e farmaceutico, come i sacchetti sterilizzati, grazie a caratteristiche solitamente appannaggio di macchine di fascia più alta. Bobst ha inoltre presentato una nuovissima macchina rotocalco. La VISION RS 5003, evoluzione delle serie di grande successo RS 5002 e NOVA RS 5003, offre prestazioni alla velocità di 450 m/minuto, con cambi

Nuove capacità per le aziende di trasformazione e nuova rotativa rotocalco

www.bobst.com

Bobst ha organizzato un evento virtuale dedicato alla stampa rotocalco e all'accoppiamento dal suo Competence Center di San Giorgio Monferrato (AL), il 10 febbraio 2021, offrendo ai partecipanti la possibilità di calarsi nel futuro della produzione di imballaggio flessibile.

“Questo evento ha dimostrato come gli ultimi sviluppi Bobst in materia di stampa rotocalco e accoppiamento per imballaggio flessibile stiano plasmando il futuro dell'industria attraverso soluzioni basate sull'automazione, la digitalizzazione, la connettività e la sostenibilità. Questo approccio crea valore per tutti gli utilizzatori lungo una catena del valore interconnessa innalzando la qualità degli imballaggi e rendendo le operazioni di stampa e trasformazione

lavoro automatici a velocità di produzione. Le tecnologie e le innovazioni Bobst stanno aiutando e continueranno ad aiutare i trasformatori a soddisfare i nuovi requisiti di settore in maniera redditizia. L'utilizzo di substrati in poliolefine e di origine biologica, la personalizzazione degli imballaggi, le tirature più brevi e un time-to-market più veloce pongono nuove sfide per gli attori lungo la catena del valore, sfide per le quali Bobst sta già offrendo soluzioni.

“Bobst si trova nella posizione privilegiata di poter sostenere la trasformazione del settore e superare le sfide di oggi e di domani. Disponiamo di tutte le tecnologie per la produzione di imballaggio flessibile, così da poter affrontare ogni sfida da una prospettiva end-to-end e sviluppare la soluzione più rispondente ai singoli requisiti in ogni fase del processo di produzione”, conclude Davide Garavaglia. ■



Da sinistra a destra: Nanni Bertorelli, Responsabile Linea di prodotto Coating & Laminating, Emiljan Xhemali, specialista di processo, e Ivano Andrighetto, specialista vendita prodotti, durante la dimostrazione dell'accoppiatrice multitecnologica NOVA D 800

CONNECT YOUR BUSINESS

Non importa se vi sentite più a vostro agio con una modalità di produzione convenzionale piuttosto che digitale: mettete subito in rete i vostri sistemi e beneficiate dei nuovi modelli di business. In qualità di specialista di collegamenti in rete, Muller Martini ha la soluzione giusta per voi.

mullermartini.com

Your strong partner.



One step ahead

Bobst is one step ahead featuring new capabilities for converters and revealing a new gravure press

The virtual open house team answering questions from the audience after the equipment demonstrations

Bobst hosted a gravure printing and laminating virtual event from its Competence Center in San Giorgio Monferrato, Italy, on 10 February 2021, which enabled attendees to witness the future of flexible packaging production.

“The event demonstrated how Bobst latest advances in gravure and lamination are shaping the future of flexible packaging through solutions built around automation, digitalization, connectivity and sustainability. This creates value for all users along the interconnected value chain, elevating packaging quality and making printing and converting operations more agile, sustainable and profitable” explained Davide Garavaglia, Managing Director of Bobst Italia.

The machines showcased were the EXPERT RS 6003 gravure press and the multi-technology NOVA D 800 LAMINATOR.

Extremely fast job changeover on the gravure press was completed in under 14 minutes with only 95 m of waste! The impressive results have been achieved using two gravure jobs printed in one ECG Bobst extended color gamut process allowing to print a 14c job

(CMYK + 9spot colors + white) with just 7 fixed process colors and unique automation features - from the TAPS pre-setting at the touch of a button through to the highly flexible Flex Trolley, and the automatic pre-washing system.

Matching the remarkable gravure press performance, the NOVA D 800 also demonstrated its high-level capabilities together with the unique flexo trolley, the flat tunnel design and the driven rollers. The lamination job demonstrated was processed at 400 m/min coating the solvent-based adhesive directly on the 8 μ alu-foil substrate, at speed with flawless optical quality and web-handling.

The PET-Alu-foil substrate combination highlighted the capabilities of the Bobst compact laminator to handle complex applications typical of the demanding food, beverage, cosmetic and pharma segments, such as retort pouches, thanks to features that are usually the domain of higher range machines.

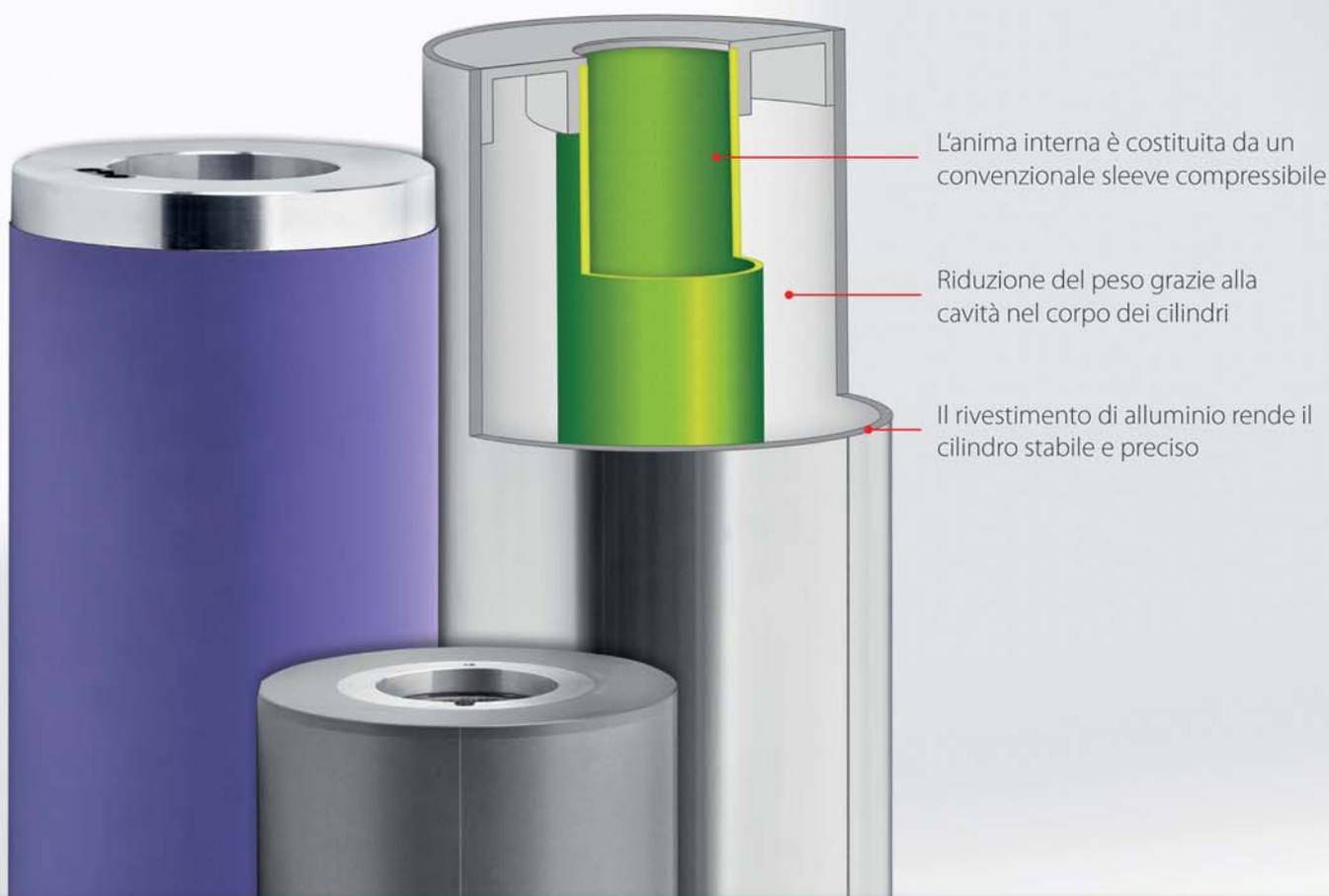
Bobst presented a brand-new gravure press. The VISION RS 5003, which is an evolution of the very successful RS 5002 and NOVA RS 5003 series, now featuring speeds up to 450 m/min with fully automated job changeovers at production speed.

Bobst technologies and novelties can and will continue helping converters to answer the new industry requirements in a profitable manner. The use of bio-based and polyolefin substrates, job customization, shorter runs and faster time-to-market, set new challenges for the actors along the value chain, for which Bobst is already providing solutions.

“At Bobst we are best placed to support the industry transformation and overcoming the challenges now and in the future. We have all technologies for production of flexible packaging so we can approach each challenge from an end-to-end view and develop the solution that best fit the given requirements at every stage of the production process”, concluded Davide Garavaglia. ■



Per migliori, durevoli risultati di stampa:



Un'ottima alternativa ai cilindri stampa sleeves in plastica convenzionali.

La tecnologia sleeve, che viene utilizzata ormai da diversi anni, ha raggiunto il suo massimo sviluppo grazie all'utilizzo dell'alluminio. un peso ridotto, facilità di utilizzo e in particolar modo precisione sono le caratteristiche principali che contraddistinguono il nostro prodotto.

- Stabilità massima della forma
- Concentricità perfetta
- Lunga durata di vita



Massima accuratezza e vivacità del colore

Grafiche Pradella acquista la prima stampante, al mondo, di etichette Screen con tecnologia SAI



www.grafichepradella.com

L italiana Grafiche Pradella è diventato il primo stampatore digitale al mondo a utilizzare la nuova tecnologia SAI di Screen per produrre etichette con una maggiore accuratezza e vivacità del colore. La nuovissima stampante SAI Truepress Jet L350UV espande in modo significativo le capacità di stampa digitale per applicazioni di etichette e imballaggi a bobina stretta. Rispetto al passato, offre una gamma di colori molto più ampia, aumentando la copertura Pantone e riducendo le differenze rispetto a colori spot specifici.

“Grafiche Pradella ha dimostrato ancora una volta la propria capacità di in-

novare e rinnovarsi, con uno sguardo al futuro – afferma Nicole Ghilotti, Marketing & Communication Manager di Grafiche Pradella –. La stampante Truepress Jet L350UV SAI si distingue per velocità, precisione e altissima qualità di stampa delle etichette. Inoltre, soddisfa le richieste dei nostri clienti di basse tirature e scadenze ravvicinate”.

Eccezionale riproduzione dei colori

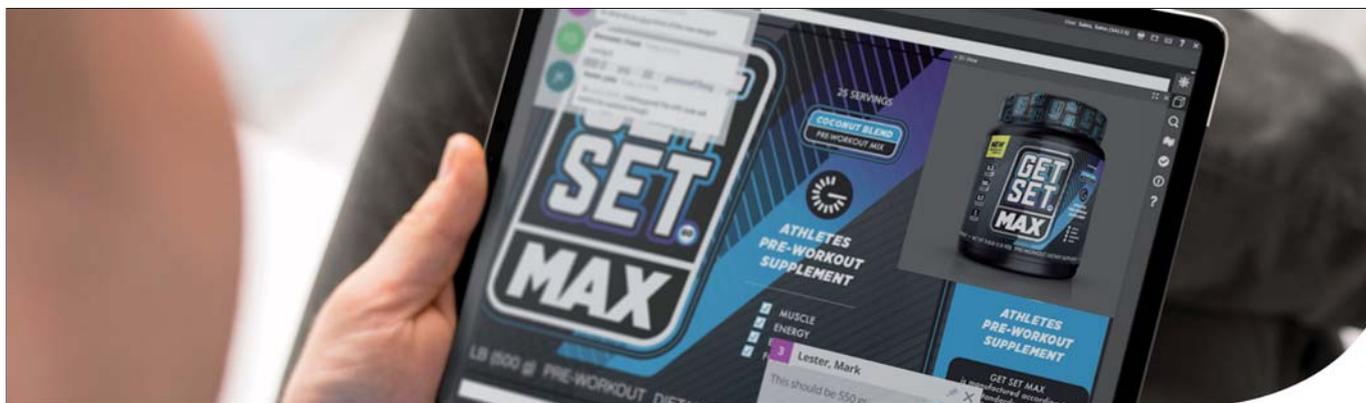
Oltre agli inchiostri CMYK, è possibile ordinare in fabbrica o applicare alla macchina SAI Truepress Jet L350UV altri due colori in retrofitting: arancione e un blu esclusivo.

La parola giapponese “SAI” significa colorato. La tecnologia SAI si basa sulla tecnologia delle serie di stampanti di etichette digitali Truepress Jet L350UV e L350UV+ di Screen di maggiore successo. Secondo Nicole Ghilotti, la sua capacità di stampare su qualsiasi carta, senza la necessità di utilizzare primer, e l’ancoraggio dell’inchiostro a qualsiasi supporto sono le principali caratteristiche che hanno convinto Grafiche Pradella ad acquistare la Truepress Jet L350UV con tecnologia SAI. Tra i clienti di Grafiche Pradella vi sono sia aziende nazionali che grandi gruppi internazionali. L’azienda utilizza la macchina Truepress Jet L350UV con tecnologia SAI prevalentemente per la produzione di etichette destinate a prodotti industriali, cosmetici e alimentari.

“I nostri clienti sono soddisfatti della qualità e dei tempi di consegna rapidi. La macchina è molto intuitiva e facile da usare”, afferma Nicole.

REM Labels and Packaging Solutions, rappresentante di Screen in Italia, ha assistito Grafiche Pradella nella scelta e installazione in anteprima mondiale della stampante SAI di Screen.

La serie SAI di Screen è scalabile. Il suo dispositivo SAI-S a 5 colori è disponibile per le aziende che non richiedono nell’immediato la piena funzionalità della tecnologia SAI, con opzioni per l’aggiornamento in base all’evolvere delle esigenze. Se necessario, è possibile applicare teste aggiuntive.



Digitize. Automate. Connect.

La trasformazione digitale è a portata di mano con WebCenter di Esko, la soluzione gestionale più evoluta per gli imballaggi, dedicata a marchi e fornitori.

Per saperne di più su WebCenter di Esko, visitare innovation.esko.com.

Enhancing colour accuracy and vibrancy



ity. It also meets our customers' demands for short runs and tight deadlines."

Exceptional colour reproduction

In addition to the CMYK inks, two more colours – orange and a unique blue – can be factory ordered or field retrofitted to the Truepress Jet L350UV SAI machine. The Japanese word 'SAI' stands for colourful. The SAI technology builds on the technology of Screen's successful Truepress Jet L350UV and L350UV+ digital label printer series. Its ability to print on any paper, without the need to use primer, and the anchoring of the ink to any substrate are important characteristics that convinced Grafiche Pradella to purchase the Truepress Jet L350UV SAI, according to Nicole Ghilotti. Grafiche Pradella's customer base includes both domestic and large international companies. The company uses the Truepress Jet L350UV SAI machine predominantly to produce industrial, cosmetic and food labels.

"Our customers are happy with the quality as well as quick delivery times. The machine is very intuitive and easy to operate," says Nicole.

REM Labels and Packaging Solutions, Screen's representative in Italy, supported Grafiche Pradella with selecting and installing the Screen SAI machine, the first installation of a SAI printer in the world. The Screen SAI series is scalable. Its 5 colour SAI-S device is available for companies that do not immediately need the full functionality of the SAI technology, with options to upgrade as a company's needs grow. Additional heads can be added when required. ■

Grafiche Pradella
purchases world's first Screen
SAI label printer

Italy's Grafiche Pradella has become the world's first digital label printer to use Screen's new SAI technology to produce labels with enhanced colour accuracy and vibrancy. The recently launched Truepress Jet L350UV SAI printer significantly expands the capabilities of digital printing for label and narrow web packaging applications. It provides a far wider range of colour expression than was previously possible, increasing Pantone coverage and reducing colour differences with specific spot colours.

"Grafiche Pradella has once again shown itself to be innovative and able to renew itself with an eye to the future – says Nicole Ghilotti, Marketing & Communication Manager at Grafiche Pradella –. The Truepress Jet L350UV SAI printer stands out in speed, precision and the very high label print qual-

www.grafichepradella.com

F & C
Flexogravure & Converting
magazine

1987 - 2017

30 anni al servizio

del nostro settore

LA RIVISTA



PIÙ...

- ▶ **Che esce tutti i mesi, ed ha una periodicità più intensa, rispetto ad altre pubblicazioni che escono ogni due mesi**
- ▶ **La rivista che dà le vostre notizie con più immediatezza**
- ▶ **La rivista che dispone di migliaia di indirizzi e-mail degli operatori del settore flexogravure e converting, per l'invio di newsletter**
- ▶ **La pubblicazione che, oltre ad essere inviata per posta, vede giornalmente aumentare le aziende che si abbonano on-line**
- ▶ **F & C Magazine (Flexogravure e Converting) è redatta in inglese e italiano e viene spedita in 48 nazioni**

Verso il 100% di imballaggi riciclabili



L'innovazione collaborativa prende la forma di una serie di progetti definiti in cui gli esperti delle due aziende lavorano insieme. BillerudKorsnäs lavorano insieme anche sotto gli auspici di Treesearch, una piattaforma di collaborazione svedese per la ricerca fondamentale, la conoscenza e la costruzione di competenze nel campo dei nuovi materiali e delle specialità chimiche da materie prime forestali. Coinvolge il mondo accademico, l'industria, le fondazioni private e il governo svedese, e mira a trasformare la ricerca fondamentale pionieristica in innovazioni ad alta tecnologia per affrontare la sfida del clima.

“Treesearch è importante perché possiamo ottenere una ricerca avanzata su nuovi materiali e nuove applicazioni, ma anche perché abbiamo l'opportunità di costruire competenza, con persone qualificate che entrano nell'industria e che saranno in grado di sviluppare prodotti più innovativi in futuro”, dice Malin Ljung Eiborn.

BillerudKorsnäs e Tetra Pak sono partner a lungo termine nella ricerca di un imballaggio proveniente al cento per cento da risorse rinnovabili.

“Vogliamo un imballaggio che provenga al cento per cento da risorse rinnovabili. Abbiamo bisogno di molta innovazione per trovare questi nuovi materiali che possono creare una buona barriera. Dobbiamo agire insieme per trasformare l'industria. E ci sono così tante sfide, così tanta innovazione da fare”, conclude Eva Gustavsson, Vice Presidente Materials & Package alla Tetra Pak. ■

BillerudKorsnäs e Tetra Pak per un imballaggio al 100% a base di fibre e completamente riciclabile

www.billerudkorsnas.com

Attorno a una stretta e duratura collaborazione, BillerudKorsnäs e Tetra Pak mirano a spingere la cifra di materiale rinnovabile dalla fibra di legno nelle confezioni di cartone verso il 100%. Già oggi la cifra è di circa il 70%. Nuove innovazioni per aumentare ulteriormente la sostenibilità degli imballaggi sono da tempo in cima all'agenda di entrambe le aziende.

“La nostra missione è quella di sfidare gli imballaggi convenzionali per un futuro sostenibile. Il 70% rinnovabile è un buon inizio, e l'unico modo in cui possiamo risolvere le grandi sfide di sostenibilità che abbiamo di fronte è farlo insieme”, afferma Malin Ljung Eiborn, direttore della sostenibilità e degli affari pubblici.

Towards 100% recyclable packaging

BillerudKorsnäs and Tetra Pak for 100% fibre-based and fully recyclable packaging

Through close and enduring collaboration BillerudKorsnäs and Tetra Pak aim to push the figure of renewable material from wood fibre in carton packages towards 100%. Already today the figure is about 70%. New innovations to further increase the sustainability of packages are since long top of the agenda for both companies.

“Our mission is to challenge conventional packaging for a sustainable future. 70 % renewable is a good start, and the only way that we can solve the major sustainability challenges we face is to do it together”, says Malin Ljung Eiborn, Director Sustainability and Public Affairs.

The collaborative innovation takes the form of a number of defined projects where experts from the two companies work together. BillerudKorsnäs also work together under the auspices of Treesearch, a Swedish collaboration platform for fundamental research, knowledge and competence-building in the field of new materials and specialty chemicals from forest raw material. It involves acade-

mia, industry, private foundations and the Swedish government, and aims to turn pioneering fundamental research into high-tech innovations to meet the climate challenge.

“Treesearch is important because we can get advanced research on new materials and new applications, but also because we have an opportunity to build competence, with skilled people coming into the industry who will be able to develop more innovative products in the future”, says Malin Ljung Eiborn.

BillerudKorsnäs and Tetra Pak are long term partners in the quest to achieve package that is hundred percent from renewable resources.

“We want a package that is hundred percent from renewable resources. We need a lot of innovation to find these new materials that can create a good barrier. We have to act together to transform the industry. And there are so many challenges, so much innovation to do”, says Eva Gustavsson, Vice President Materials & Package at Tetra Pak. ■

www.billerudkorsnas.com

“The only way to solve these challenges is to do it together.”

Malin Ljung Eiborn, BillerudKorsnäs
Director Sustainability and Public affairs



Comprovata esperienza nell'inkjet digitale

Screen entra nel mercato europeo degli imballaggi flessibili forte di una collaudata tecnologia di stampa digitale inkjet

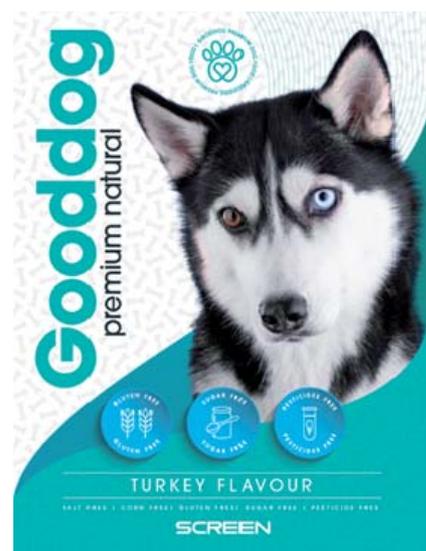
Screen Graphic Solutions, uno dei maggiori produttori e fornitori di componenti di sistema per le industrie di pre stampa e stampa di tutto il mondo, entra nel mercato europeo degli imballaggi flessibili. Partendo dalla sua consolidata tecnologia di stampa digitale inkjet, Screen presenterà a breve Truepress PAC830F, una macchina da stampa digitale inkjet di livello industriale che aumenta la capacità di stampa e la redditività dei converter di imballaggi flessibili.

“La piattaforma digitale inkjet Truepress PAC830F garantisce una velocità di arrivo sul mercato molto più rapida rispetto alle macchine da stampa flexo, rotocalco e offset, e in questo modo i converter di imballaggi flessibili possono soddisfare le richieste dei brand owner che vogliono tempi di produzione più brevi”, ha dichiarato Juan Cano, Business Development Director-Flexible Packaging presso Screen Europe.

Screen prevede di effettuare dimostrazioni dell'unità PAC830F nei prossimi mesi, e di poter consegnare la prima macchina nel prosieguo dell'anno.

Una risposta alle tendenze nel settore degli imballaggi

Con il lancio della nuova macchina digitale inkjet, Screen reagisce alle recenti tendenze di mercato.



“Il settore degli imballaggi flessibili sta attraversando un momento di trasformazione digitale”, ha affermato Cano, che ha alle spalle oltre 20 anni di esperienza come market developer e product manager presso importanti aziende di beni strumentali e macchinari per il packaging.

“Oggi, gli imballaggi dei prodotti sono considerati un'estensione del brand, un altro mezzo per comunicare direttamente con i consumatori e garantire un'esperienza più personale. La personalizzazione e la customizzazione di massa nel settore degli imballaggi,

www.screeneurope.com

grazie a nuovi design accattivanti, migliora sensibilmente la capacità del brand di catturare l'attenzione dei clienti nel punto di vendita.

Due conseguenze dirette sono la diminuzione della lunghezza media delle tirature e il fatto che i brand owner chiedono tempi di lavorazione ridotti, nonché maggiore diversificazione dei prodotti (più SKU), segmentazione e versioni diverse per soddisfare le esigenze di campagne promozionali, prodotti stagionali e contenuti più rilevanti. Ciò comporta tirature di volume inferiore, ma anche una maggiore frequenza degli ordini. Solo attrezzature con un motore di stampa digitale inkjet al 100% possono soddisfare tali requisiti in modo efficiente”.

Screen: una lunga e comprovata esperienza nell'inkjet digitale

Screen ha sviluppato sistemi di stampa digitale inkjet per tutti i principali segmenti del settore degli imballaggi: stampa commerciale, etichette, cartone ondulato, cartone pieghevole e altro ancora. È stato del tutto naturale, quindi, che Screen sfruttasse il proprio considerevole know-how e sviluppasse una piattaforma digitale inkjet per stampare sui substrati maggiormente utilizzati nel settore degli imballaggi flessibili, utilizzando inchiostri a base acqua specifici per prodotti alimentari.

Cano: “Truepress PAC830F è stata progettata appositamente per produrre in

modo conveniente basse tirature di stampa alla velocità di 75 m/min e stampare fino a 20-22 lavori al giorno. Con queste qualità, PAC830F garantirà un più elevato livello di flessibilità, agilità e intercambiabilità fra le tecnologie di stampa. La stampa digitale inkjet aumenterà sia la capacità di stampa che la redditività”.

Configurazione di stampa ottimale

La capacità della nuova macchina digitale inkjet di stampare i lavori di piccola entità in modo rapido, efficiente e redditizio garantisce una configurazione di stampa ottimale ai converter di imballaggi flessibili.

“Per esempio, la stampa digitale inkjet permette ai converter di consegnare rapidamente una prima parte di un grande lavoro di stampa, per poi produrre successivamente su una macchina analogica la parte rimanente del lavoro, con una qualità di stampa indistinguibile sullo scaffale”, ha spiegato Cano.

Inoltre, la capacità di PAC830F di stampare rapidamente anche i lavori più piccoli consente ai converter di servire nuove griffe boutique, ancora di piccole dimensioni ma che nel tempo potrebbero diventare clienti importanti.

Ricca riproduzione cromatica

Truepress PAC830F ha una qualità di stampa conforme agli standard più elevati.

“Il feedback ricevuto dal mercato riguardo alla qualità di stampa dei campioni prodotti con la nostra PAC830F è stato sempre straordinario – ha dichiarato Cano –. Importanti converter di imballaggi flessibili tradizionali sono rimasti impressionati dall'eccellente nitidezza delle immagini, dall'elevata opacità possibile con il nostro bianco digitale, dal graduale passaggio delle sfumature e dalla precisione degli elementi di registro”.

Diversamente dalle configurazioni ibride, la stampa di tutti i colori con un motore di stampa digitale inkjet al 100% è più rapida e assicura maggiori possibilità di design grafico, sfruttando al massimo i vantaggi del workflow di prestampa digitale. PAC830F gestisce substrati di larghezza fino a 830 mm, e a velocità leader di settore (anche 75 m/min). Integra inoltre l'ultima generazione di testine di stampa, con una risoluzione di 1.200 dpi e utilizza inchiostri a base acqua CMYK e bianco conformi con le vigenti normative in materia di sicurezza alimentare. Con queste caratteristiche, assicura un eccellente livello di sicurezza e una ricca riproduzione cromatica, essenziali per il settore del packaging degli alimenti.

Maggiore sostenibilità della stampa

L'atteggiamento dei consumatori e le nuove normative spingono l'industria degli imballaggi flessibili verso i processi di produzione sostenibile; per questo motivo, la tecnologia digitale inkjet di Screen consente a converter e brand owner di mettere in atto modalità più ecologiche per la produzione e la stampa degli imballaggi. La stampa digitale permette la consegna just-in-time, eliminando così sovrapproduzione e lo spreco di scorte obsolete. Screen intende soddisfare i più recenti requisiti di settore in materia di riciclabilità degli imballaggi.

“Assistiamo a un aumento della domanda di strutture per imballaggi monomateriale, e la nostra Truepress PAC830F può garantire un processo di stampa rispettoso dell'ambiente che aiuta a ridurre le emissioni di CO2”, ha affermato Cano. ■



Long track record in **digital inkjet**

Screen enters European flexible packaging market with proven inkjet digital print technology



www.screeneurope.com

Screen Graphic Solutions, one of the world's largest manufacturers and suppliers of system components for the prepress and printing industries, is entering the European flexible packaging market.

Building on its proven inkjet digital print technology, Screen will soon introduce the Truepress PAC830F, an industrial size inkjet digital press that enables flexible packaging converters to increase their printing capacity and profitability.

"The Truepress PAC830F inkjet digital platform provides a much faster speed-to-market than flexo, gravure or offset printing presses, enabling flexible packaging converters to meet brand owners' demand for shorter lead times," says Juan Cano, Screen Europe's Business Development Director-Flexible Packaging.

Screen expects the PAC830F to be available for demonstrations in the next few months, with the first press shipped later this year.

Responding to packaging industry trends

With the launch of the new inkjet digital press, Screen is responding to recent market trends.

"The flexible packaging industry is experiencing a digital transformation," says Cano, who has over 20 years' experience as a market developer and product manager for leading capital equipment and packaging machinery companies.

"Nowadays, product packaging is seen as an extension of the brand, another medium to communicate directly with

consumers and offer them a more personal experience. Personalisation and mass customisation in packaging significantly increases brands' ability to capture customers' attention on the shelf with new eye-catching designs.

As a result, average run length is decreasing and brand owners are demanding shorter turnaround times with a higher degree of product diversification (more SKUs), segmentation and versioning to satisfy their needs for promotional campaigns, seasonal products, and more relevant content. That means lower volume print runs but ordered more frequently. Only equipment with a 100% inkjet digital print engine can meet these requirements efficiently."

Screen: long track record in digital inkjet

Screen has been developing inkjet digital printing systems for all the main segments in the packaging industry: from commercial printing to labels, corrugated board and folding carton. The next natural step for Screen was to leverage its extensive know-how and develop an inkjet digital printing platform to print on the most commonly used substrates in the flexible packaging industry using food-safe water-based inks.

Cano: "The Truepress PAC830F has been specifically designed to produce short printing runs in a cost-effective manner at 75 m/min and the ability to print up to 20-22 jobs per day. With these qualities, the PAC830F will provide increased flexibility, agility and interchangeability between printing technologies. Inkjet digital printing will increase both printing capacity and profitability."

Optimal printing configuration

The new inkjet digital press' ability to print small jobs fast, efficiently and profitably enables an optimal printing configuration for flexible packaging converters.

"For instance, inkjet digital printing allows converters to deliver an initial portion of a large print job quickly and then have the analogue press produce the remaining bulk of the work at a later stage, with indistinguishable packaging print quality on the shelf," Cano explains.

In addition, the PAC830F's ability to print small jobs fast enables converters to serve new emerging boutique brands who are still small but may grow into larger customers over time.

Rich colour expression

The print quality of the Truepress PAC830F meets high standards.

"The feedback we have received from the market on the print quality of the samples produced in our PAC830F has been overwhelmingly impressive and consistent – says Cano –. Leading traditional flexible packaging converters have been impressed with the outstanding image sharpness, the high opacity level that our digital white produces, the smoother gradings to zero and the elements of tight registration."

Unlike hybrid configurations, printing all colours using a 100% inkjet digital engine is faster and widens the window of opportunity for artwork design, taking full advantage of the benefits of digital prepress workflow. The PAC830F can handle substrates of up to 830 mm wide at industry-leading speeds of up to 75 m/min.

It also integrates the latest generation of printheads with a print resolution of 1,200 dpi using CMYK and white water-based inks that conform to relevant food safety regulations. These features allow it to deliver both the excellent safety and rich colour expression that is essential for the food packaging industry.

Enhancing sustainable printing

As consumer attitudes and new legislation are driving the flexible packaging industry towards sustainable production processes, Screen's inkjet digital technology enables converters and brand owners to pursue more environmentally friendly ways to produce and print packaging.

Digital printing allows for a just-in-time delivery so there is no overproduction or obsolete stock to be wasted. Screen aims to meet the industry's latest requirements for packaging recyclability.

"We see an increase in demand for mono-material packaging structures and our Truepress PAC830F can provide an eco-friendly printing process to help reduce the CO2 emissions," says Cano. ■



"Best in class" nella produzione di lastre

Medialliance Graphic è il primo produttore di lastre a ricevere la certificazione "best in class" nell'ambito del nuovo programma Esko XPS Crystal



www.innovation.esko.com

F&C
magazine

Medialliance Graphic Bourgoin Jallieu, azienda francese indipendente leader nel settore, è diventata la prima azienda a ottenere la certificazione di "best in class" nella produzione di lastre nell'ambito di un nuovo programma introdotto da Esko. Il programma di certificazione XPS Crystal, lanciato di recente, riconosce le aziende produttrici di lastre che producono costantemente lastre flessografiche di

qualità maggiore che portano a una qualità di stampa flessografica superiore.

"Il nuovo programma è un ottimo modo per le aziende di comunicare la loro offerta di servizi 'best in class' ai loro partner della supply chain e ai clienti – ha dichiarato Pascal Thomas, Director of Flexo Business di Esko –. È una conferma dell'eccellenza nella produzione di lastre flessografiche, che fornisce la garanzia delle migliori pratiche

nei processi di produzione e della qualità costante della stampa finale”.

Lo schema di certificazione è stato sviluppato appositamente da Esko per garantire che l'intera catena di fornitura possa soddisfare le esigenze e i requisiti dei marchi e dei trasformatori in termini di qualità prevedibile e accurata delle lastre e della massima uniformità di produzione disponibile per qualsiasi fotopolimero. Introdotta in seguito alla popolarità del suo programma di grande successo di certificazione HD Flexo per la produzione di lastre flessografiche, la nuova certificazione è offerta come parte del XPS Crystal Hardware Care Plan, garantendo un miglioramento continuo della qualità invece di uno sforzo una tantum per ottenere la certificazione. Il processo può essere avviato all'installazione, durante una visita di manutenzione preventiva o su richiesta.

“La certificazione è valida per 24 mesi – ha spiegato Pascal –. Durante questo periodo, Esko supporta il controllo qualità dei membri verificando sia la qualità di imaging che la qualità di lavorazione delle apparecchiature rispetto al ‘XPS Certified Plate Reference’ di Esko”.

“Ottenere la certificazione significa che i membri possono assicurare ai loro clienti una qualità e prestazioni ottimali delle lastre e della stampa risultante – ha detto –. Siamo lieti che Medialliance, un'azienda con una reputazione stellare e con la quale abbiamo lavorato



a stretto contatto per molti anni, sia diventata la prima delle nostre aziende partner globali a ottenere con successo l'accreditamento”.

Olivier Barbier, Project Manager di Medialliance Graphic Bourgoin Jallieu, ha dichiarato che, poiché l'azienda è sempre interessata ad essere all'avanguardia dei progressi del settore, era entusiasta di essere la prima a completare con successo il processo di certificazione.

“Qui a Medialliance, ci siamo assicurati una posizione come partner di riferimento per le aziende in cerca di supporto per il packaging e l'identità del marchio – ha detto Olivier –. Affinando le nostre competenze attraverso decenni

di esperienza, siamo sempre guidati dalle crescenti esigenze dei nostri clienti in termini di competenze e servizi. Siamo rinomati per la produzione di lastre di altissima qualità, costruendo e cementando la nostra reputazione in più di 40 anni di attività”.

“Ogni approvazione di terzi come questa sottolinea la forza di quella reputazione – ha detto –. Come partner certificato, ora beneficiamo del benchmarking e dell'identificazione delle migliori pratiche sui processi di controllo della qualità e sull'efficienza della produzione. Non solo, ma il programma di certificazione Esko è anche un eccellente strumento di marketing per la nostra azienda, che ci permette di aggiungere valore e promuovere un ulteriore livello di garanzia della qualità ai nostri clienti”.

Pascal Thomas ha dichiarato che il programma di certificazione XPS Crystal è ora aperto a tutti gli utenti dell'innovativa unità di esposizione Esko XPS Crystal.

“Oltre ai vantaggi di comunicazione esterna a cui ha fatto riferimento Olivier, i membri certificati saranno in grado di verificare il loro processo di produzione delle lastre rispetto al benchmark del settore – ha detto Pascal –. Questo serve anche a tenere traccia della qualità delle lastre nel tempo e a cogliere potenziali problemi prima che si verifichino sulla macchina da stampa”.

La premiata tecnologia Esko XPS Crystal combina in modo ottimale l'esposizione principale e posteriore agli UV, utilizzando LED che emettono sempre una luce UV costante al contrario dei telai di esposizione tradizionali, che utilizzano lampadine con uscita fluttuante. Vincitore del prestigioso premio FTA, del 2017 InterTech Technology Award, del 2018 EFIA Technology award e del Red Dot Award for Product Design, XPS Crystal offre un'esposizione principale e posteriore UV simultanea e controllata in modo ottimale per produrre lastre flessografiche digitali altamente coerenti. ■





F&C Magazine e STAMPARE:

DUE RIVISTE CHE COPRONO L'INTERO SETTORE
DELLA STAMPA E DEL CONVERTING

www.fcmagazine.it

www.stampare-magazine.it

Magazine
STAMPARE

F & C
Flexogravure & Converting

'Best in class' plate making certification

Medialliance Graphic is first plate maker to receive best in class certification under new Esko XPS Crystal program

Leading independent French enterprise Medialliance Graphic Bourgoin Jallieu has become the first business to achieve 'best in class' plate making certification under a new program introduced by Esko. The recently launched XPS Crystal Certification Program recognizes those plate making businesses that consistently produce superior flexo plates which lead to superior flexographic print quality.

"The new scheme is a great way for companies to communicate their 'best in class' service offering to their supply chain partners and customers," said Pascal Thomas, Director of Flexo Business at Esko. "It's a confirmation of flexo platemaking excellence providing reassurance of best practice in production processes and consistent quality of final print."

The certification scheme was developed specifically by Esko to ensure the entire supply chain can meet the exacting needs and

requirements of brands and converters in terms of predictable and accurate plate quality and the highest plate making consistency available, for any given photopolymer. Introduced following the popularity of its very successful HD Flexo certification program for flexo platemaking, the new certification is offered as part of the XPS Crystal Hardware Care Plan, ensuring sustained quality improvement as opposed to a one-off effort to secure certification. The process can be started either on installation, during a preventative maintenance visit, or upon request.

"Certification is valid for 24 months – explained Pascal –. During this period, Esko supports members' quality control by verifying both imaging quality and the processing quality of equipment in comparison to the Esko's 'XPS Certified Plate Reference'.

"Achieving certification means that members can assure their customers of optimum quality and performance in

www.innovation.esko.com



their plates and resulting print – he said –. We’re delighted that Medialliance, a business with a stellar reputation and with whom we have worked closely for many years, has become the first of our global partner businesses to successfully achieve accreditation.”

Olivier Barbier, Project Manager with Medialliance Graphic Bourgoin Jallieu, said that as the business was always keen to be at the forefront of industry advances, the company was thrilled to be the first to successfully complete the certification process.

“Here at Medialliance, we have secured a position as a go-to partner for companies looking for support with packaging and brand identities – said Olivier –. Honing our expertise through decades of experience, we are always driven by our customers’ growing needs for skills and

services. We are renowned for producing plates of the highest quality, building and cementing our reputation over more than 40 years in business”.

“Any third-party endorsement like this underlines the strength of that reputation – he said –. As a certified partner, we now benefit from benchmarking and identification of best practice around quality control processes and production efficiency. Not only that, but the Esko Certification Program is also an excellent marketing tool for our business, enabling us to add value and promote an extra level of quality assurance to our customers.”

Pascal Thomas said that the XPS Crystal Certification Program is now open to all users of the innovative Esko XPS Crystal exposure unit.

“As well as the external communication benefits Olivier referred to, certified members will be able to verify their plate making process against the industry benchmark – said Pascal –. This also serves to help track plate quality over time and catch potential issues before they occur on press.”

The award winning Esko XPS Crystal technology optimally combines UV main and back exposure, using LEDs that always emit consistent UV light as opposed to traditional exposure frames, which use lightbulbs with fluctuating output. Winner of the prestigious FTA award, 2017 Inter Tech™ Technology Award, 2018 EFIA Technology award and the Red Dot Award for Product Design, the XPS Crystal delivers a simultaneous and optimally controlled UV main and back exposure to produce highly consistent digital flexo plates. ■



FREE copies of Flexo Gravure & Converting

**Our address is: F&C Magazine - Via Conte Rosso, 1 - 20134 Milano (Italy)
E-mail: rfeditore@libero.it**

I would like to receive (continue receiving) this magazine Yes () No ()
What is the primary converted product or package type manufactured by your firm?
(Check Only One):

- Flexible Packaging Unprinted Rolls, or Sheet: of Paper, Paperboard, Film or Foil Coated, Laminated, etc.
- Tapes / Labels / Tag Paperboard Packaging: Folding Cartons, Corrugated Containers, Sanitary Food Container, Setup Paperboards, Boxes & Pressed & Moulded Pulp Goods
- Types of converting processes as this location: (Check all that apply)
- Flexographic Printing Rotogravure Printing Offset Printing Coating/Laminating Slitting/Sheeting Forming/Gluing
- Film Extruding

Name

Company

Address

Zip City State

.....

**Riservato esclusivamente agli operatori esteri
Reserved exclusively for foreign operators**

F&C Magazine Stampare

due riviste che coprono
l'intero settore
della stampa
e del converting

Magazine STAMPARE



Flexogravure & Converting



www.stampare-magazine.it

www.fcmmagazine.it

NOME E COGNOME _____

SOCIETA' _____

VIA _____

CITTA' _____

E-MAIL _____

ABBONAMENTO ANNUALE EDIZIONE CARTACEA

STAMPARE € 80,00 EURO

F&C MAGAZINE € 70,00 EURO

ABBONAMENTO ANNUALE EDIZIONE DIGITALE

STAMPARE € 40,00 EURO

F&C MAGAZINE € 35,00 EURO

PER IL VERSAMENTO:

R.F. Comunicazione

Banca BPM

IBAN: IT 21 L 050343371100000010843