

F&C

Flexo Gravure & Converting
magazine



Soluzione di imballaggio flessibile sostenibile

Sustainable flexible packaging solution

12



Sostenibilità e digitalizzazione

Sustainability and digitalisation

20



Premiati i giovani designer europei

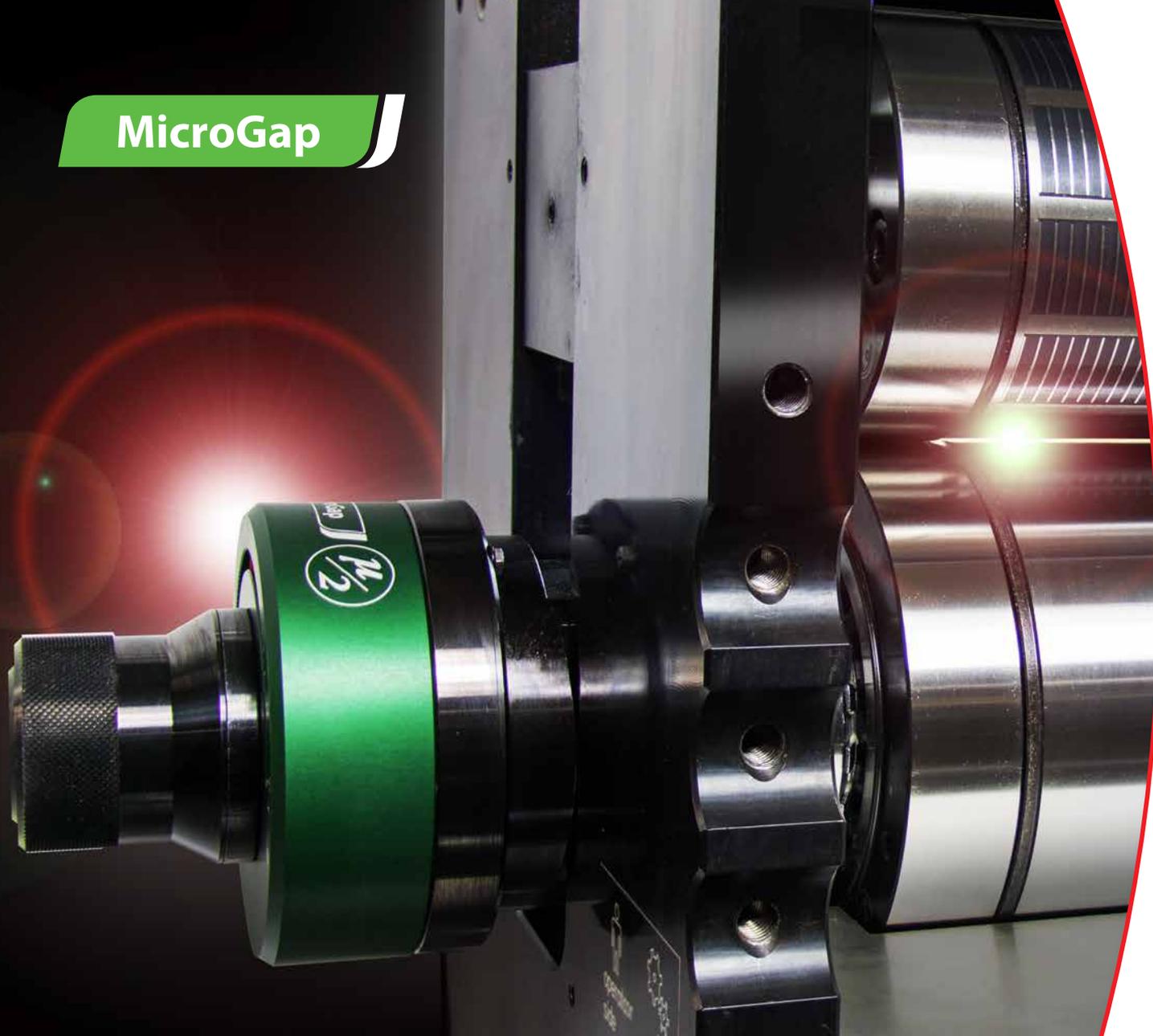
Young european designers awarded

48





MicroGap



MicroGap - Manovra assolutamente precisa e semplice

- Regolazione del gap più fine per la regolazione dell'impronta di stampa sul supporto
- Facile scambio con il cilindro di contropressione esistente
- Compensazione di diversi spessori di supporto
- Maggiore durata di servizio degli utensili di taglio



www.spilker.it


NEW

Sleeve MASTER AUTO

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

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



DMTS Flexo plate demounter

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

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

**Innovative
solution**



CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

CAMIS

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



i&C Conselvan
Innovative Converting Technology

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



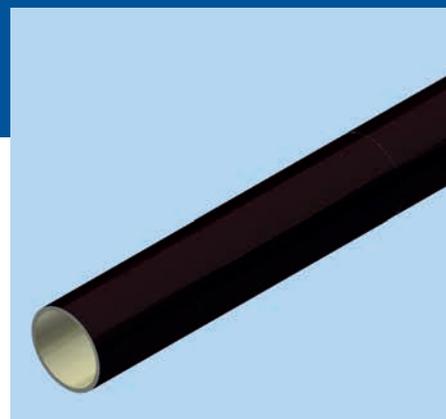
Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



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



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

Bene Labelexpo 2023! L'edizione 2025 si terrà a Barcellona

“I moderni eroi della stampa”, un’idea mitica che ha dato il nome all’ultima edizione di Labelexpo 2023, unita ai temi principali della manifestazione ovvero: automazione, sostenibilità e diversificazione.

Dopo quattro anni di pausa, imposta dalla pandemia, si è finalmente svolta dall’11 al 14 settembre Labelexpo Europa. L’ultima edizione era stata nel 2019 sempre a Brussels.

Sicuramente dopo questi anni le innovazioni e le tecnologie presentate sono state notevoli.

Dall’evento inaugurale nel 1980 Labelexpo Europe, che fa parte della Labelexpo Global Series, si è affermata come la principale piattaforma industriale globale per i professionisti della stampa di etichette e converting, rinomata anche per il suo alto numero di dimostrazioni di macchinari dal vivo. La fiera, la più importante d’Europa, riunisce, sotto lo stesso tetto, produttori e fornitori della collezione più avanzata di tecnologia con stampanti, proprietari di marchi e designer.

Oltre 600 espositori hanno partecipato a Labelexpo Europe 2023 con dimostrazioni delle loro ultime innovazioni e tecnologie tra cui macchine da stampa digitali e convenzionali; etichette e materiali di imballaggio ad alta tecnologia; sistemi di finitura e conversione; apparecchiature per l’ispezione, la sovrastampa e l’applicazione delle etichette; inchiostri, rivestimenti, software e tecnologia interattiva.

Labelexpo Europe 2023 è stata ancora una volta fortemente sostenuta e approvata dagli organismi commerciali FINAT, AIMCAL, EUWID, Febelgra, SPPES, UNFEA e VskE.

Per l’edizione del 2025 Labelexpo si sposterà dalla sede ormai storica di Brussels Expo a Fira de Barcelona. Decisione principalmente dovuta per aver raggiunto la massima capacità a Brussels. A Fira si sfrutteranno le eccellenti strutture sia presso la sede che nella città di Barcellona. Padiglioni più grandi, sale moderne, vicinanza alla città e all’aeroporto, ampio parcheggio. Grazie Brussels.

Well done Labelexpo 2023! The 2025 edition will be in Barcelona

“The modern heroes of print”, a mythical idea that gave its name to this edition of Labelexpo 2023, combined with the main themes of the event: automation, sustainability and diversification.

After a four year break, imposed by the pandemic, Labelexpo Europe was finally held from September 11th to 14th. The last edition had been in 2019 also in Brussels. Certainly after these years the innovations and technologies presented were remarkable.

Since the inaugural event in 1980 Labelexpo Europe, which is part of the Labelexpo Global Series, has established itself as the leading global industry platform for label printing and converting professionals also renowned for its high number of live machinery demonstrations. Europe’s premier trade show brings together manufacturers and suppliers of the most advanced collection of technology with printers, brand owners and designers.

More than 600 exhibitors participated in Labelexpo Europe 2023 with demonstrations of their latest innovations and technologies including digital and conventional printing presses; high-tech labels and packaging materials; finishing and converting systems; inspection, overprinting and label application equipment; inks, coatings, software and interactive technology.

Labelexpo Europe 2023 was once again strongly supported and endorsed by the trade bodies FINAT, AIMCAL, EUWID, Febelgra, SPPES, UNFEA and VskE.

For the 2025 edition, Labelexpo will move from the historic location of Brussels Expo to Fira de Barcelona. Decision mainly due to having reached maximum capacity in Brussels.

Fira will take advantage of the excellent facilities both at the new location and in the city of Barcelona. Larger pavilions, modern halls, proximity to the city and airport, large parking.

Thank you Brussels.

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 XXXVI - n° 9
15 ottobre - 15 novembre 2023

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 Saccardo 37, ang. Via Conte Rosso
20134 Milano
Tel. 02 36.50.45.09
rfeditore@libero.it
www.fcmagazine.it

STAMPA E IMPAGINAZIONE

In proprio

ABBONAMENTI

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



SOMMARIO

5 EDITORIALE - EDITORIAL

Bene Labelexpo 2023! L'edizione 2025 si terrà a Barcellona
Well done Labelexpo 2023! The 2025 edition will be in Barcelona

8 PRIMO PIANO - GENERAL NEWS

Flusso di lavoro di ispezione completo
Complete end-to-end inspection workflow

Soluzione di imballaggio flessibile sostenibile 12
Sustainable flexible packaging solution

Più controllo sul processo e risultati eccezionali 16
More control over the process and delivering exceptional results

20 FIERE - FAIRS

Sostenibilità e digitalizzazione
Sustainability and digitalisation

24 NEWS PRODOTTI - PRODUCTS NEWS

Prestazioni costanti e crescita aziendale accelerata
Consistent performance and business growth accelerated





28

Il massimo della qualità per la retinatura flessografica
The ultimate in flexographic screening 28

Esperienza di unboxing migliore per il cliente
Better customer unboxing experience 32



36 EVENTI - EVENTS

Svelati i vincitori dei Label Industry Global Awards 2023
Label Industry Global Awards 2023 winners revealed

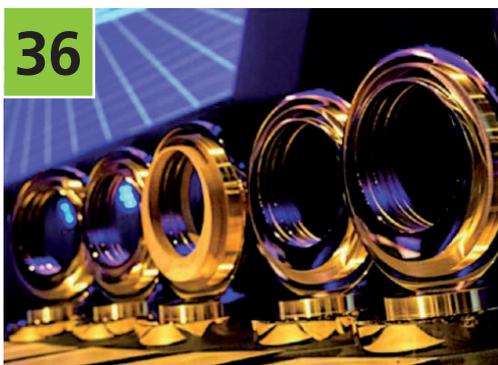
European Carton Excellence Award 2023: i premi
European Carton Excellence Award 2023: the awards 42

Premiati i giovani designer europei
Young european designers awarded 48



52 INFO

Abbonamento alla nostra rivista
Subscribe to our magazine



Flusso di lavoro di ispezione completo

Il nuovo AutoSet Digital riduce gli sprechi e offre miglioramenti in termini di efficienza per gli stampatori di etichette digitali



www.esko.com

Esko ha lanciato a settembre una nuova soluzione completa di ispezione della stampa per la produzione di etichette stampate in digitale, offrendo un controllo di qualità senza pari per ridurre gli sprechi e aumentare l'efficienza.

Con AutoSet Digital, Esko ha introdotto una soluzione dall'inizio alla fine che automatizza l'ispezione di stampa AVT delle etichette stampate in digitale dalla pre stampa fino alla macchina da stampa e alla finitura.

“Il mercato delle etichette sta attraversando un periodo di notevoli cambiamenti – ha affermato Guy Yogeve, Direttore senior del marketing di prodotto presso Esko –. In termini di volume, c'è stata una crescita di circa il 15% nella stampa digitale di etichette e circa il 40-50% di tutte le macchine da stampa per etichette vendute oggi sono digitali o ibride, quindi è chiaro che il mercato sta crescendo in modo significativo”.

“Ma in questo mercato volatile, il clima macroeconomico generale di crisi e recessione economica sta determinando una maggiore pressione sui margini, costringendo i trasformatori di etichette a cercare modi per migliorare l'efficienza operativa e ridurre gli sprechi – ha affermato Guy –. Le aziende sono alla ricerca di modi per ridurre i volumi di materiale utilizzato, il che significa ridurre i difetti, le eccedenze e gli sprechi, il tutto affrontando la pressione aggiuntiva delle consegne puntuali e delle aspettative di qualità. A volte gli operatori potrebbero essere ancora in grado di identificare visivamente gli errori sulle macchine da stampa che funzionano a 30 metri al minuto, ma con l'aumento della velocità aumenta anche il rischio di errore. Con le macchine da stampa digitali sempre più veloci, non si può trascurare la qualità. Le implicazioni in termini di costi di tali errori possono essere enormi, motivo per cui

abbiamo creato una soluzione di automazione completa dall'inizio alla fine, basata sulla connettività tra la pre-stampa, la produzione e la finitura”.

“Storicamente, molte aziende sono state scoraggiate dall'investire nell'ispezione della stampa sulle linee digitali a causa dei limiti percepiti del prodotto – ha affermato Guy –. Ad esempio, è necessario impostare un sistema di ispezione per ogni tiratura e le stampanti digitali in genere avranno più SKU nel rotolo stampato e in molti casi il design e il lavoro possono cambiare al volo senza interrompere la stampa. Con l'ispezione potresti aver dovuto fermare e reimpostare il sistema per ogni SKU, creando una barriera in tempo reale con l'integrazione dell'ispezione. Ma ora, AutoSet Digital prende le informazioni per ogni SKU da Esko Automation Engine e le trasmette direttamente al sistema di ispezione della stampa”.

AutoSet Digital ora copre tutto il flusso di lavoro digitale, indipendentemente dal fatto che l'ispezione venga eseguita su una macchina da stampa digitale, su una macchina da stampa ibrida o su una linea di finitura digitale.

L'innovativo flusso di lavoro di ispezione per etichette stampate in digitale combina la precisione e la velocità dei sistemi di ispezione stampa 100% AVT Helios con l'automazione di AVT AutoSet Digital, consentendo agli operatori di caricare e passare automaticamente da un lavoro all'altro, consentendo ad AVT WorkFlow Link di registrare, scansionare e modificare più lavori sullo stesso rotolo.

“Il sistema sulla macchina da stampa registra i difetti e, dopo la produzione, il rotolo fisico viene caricato nel finitore insieme al rotolo virtuale – ha spiegato Guy –. Questo rotolo virtuale include i difetti registrati mappati sull'intero rotolo e l'operatore o un editor QC dedicato possono rivedere e modificare il rotolo virtuale. Una volta modificato, il rotolo virtuale mappato segnalerà automaticamente alla ribobinatrice/racla il punto preciso in cui il rotolo fisico dovrà fermarsi per eliminare il difetto”.

“Potrebbe trattarsi di una singola etichetta a causa di un difetto isolato o di un intero segmento se si è verificato un problema – ha affermato Guy –. In ogni caso, l'operatore può pulire immediatamente il rotolo e correggere l'errore, oltre ad aumentare l'efficienza dell'operatore, il quale avrà in questo modo, più tempo da dedicare ad altre attività durante una tiratura”.

Guy ha spiegato che AutoSet Digital apporta gli stessi vantaggi in termini di efficienza e produttività alle macchine da stampa ibride e alle linee di finitura digitale.

“Le nostre piattaforme di ispezione al 100% possono essere installate in qualsiasi flusso di lavoro di produzione con AutoSet Digital, fornendo una configurazione completa di ispezione a mani libere e un'ispezione continua e non-stop quando il lavoro e la progettazione del lavoro cambiano”.

“Con il flusso di lavoro digitale, vengono utilizzati codici a barre univoci per identificare automaticamente il lavoro – ha affermato –. Quando questi codici a barre vengono identificati tra i lavori (area 'lead-in/lead-out'), o all'interno della progettazione del lavoro di stampa, impostano automaticamente i parametri di ispezione per il lavoro che è già stato creato in pre-stampa. In questo modo, ora i lavori possono essere stampati o completati senza alcuna impostazione manuale e senza interruzioni o rallentamenti della produzione. Il sistema carica automaticamente i parametri di ispezione tra un lavoro e l'altro, mantenendo la linea in funzione e facendo risparmiare tempo e denaro all'azienda, garantendo al tempo stesso precisione e riducendo gli sprechi”.

Flusso di lavoro completamente automatizzato

AG3M, uno dei principali produttori di etichette francesi, utilizza i sistemi di ispezione stampa Esko AVT dal 2020. In qualità di membro della community di pre-stampa di Esko, l'azienda è stata tra le

prime a integrare AutoSet Digital nella fase di pre-stampa e produzione.

Sylvain Marchal, Presidente e Direttore generale AG3M, ha affermato che uno dei principali vantaggi del nuovo sistema è che l'azienda ora ha il controllo diretto sulla qualità di stampa per tirature multiple.

“Possiamo controllare fino a dieci file contemporaneamente – ha affermato. Possiamo collegarci immediatamente al PDF principale e visualizzare il rapporto di ispezione che ci dice se il lavoro è andato bene o meno. Il contatore della macchina da stampa digitale ci dice che abbiamo stampato un numero di etichette sufficiente per trasferire il lavoro sulla ribobinatrice”.

“Avere un flusso di lavoro completamente automatizzato è stato uno sviluppo importante – ha proseguito –. Prima di integrare il sistema di ispezione della stampa con il reparto di produzione, gli errori avrebbero portato a una cattiva tiratura e avrebbero causato regolari arresti della macchina da stampa o addirittura, nei casi peggiori, il ritorno della grafica in pre-stampa”.

“Oggi, con questo flusso di lavoro di ispezione digitale, è disponibile la misurazione del colore Delta E in linea, garantendo una tiratura di stampa stabile dall'inizio alla fine. Abbiamo aumentato la produzione di circa il 30%, ridotto gli sprechi di carta, le ristampe non necessarie, gli sprechi di tempo e i tempi di inattività. Alla fine, ci siamo ritrovati con il 99,9% di tutte le stampe difettose rimosse dai rotoli forniti al cliente”, ha affermato.

Guy Yogev ha affermato che la velocità e la portata dei risultati riscontrati da AG3M sono comuni tra gli utenti di AutoSet for Digital.

“Abbiamo creato una vera soluzione dall'inizio alla fine per l'ispezione della stampa di etichette digitali e siamo lieti di renderla disponibile ai clienti”, ha concluso. ■

Complete end-to-end inspection workflow

New AutoSet Digital reduces waste and delivers efficiency gains for digital label printers

www.esko.com

Esko in September launched a new complete print inspection solution for digitally printed label production, delivering unparalleled quality control to reduce waste and boost efficiency.

With AutoSet Digital, Esko has introduced an end-to-end solution that automates AVT print inspection of digitally printed labels from prepress through to on-press and finishing.

“The labels market is in a period of considerable change – said Guy Yogev, Senior Director of Product Marketing at Esko –. Volume-wise, there has been around a 15% growth in digital label printing and around 40-to-50% of all label presses sold today are digital or hybrid, so it’s clear the market is growing significantly.”

“But in this volatile market, the overall macro-economic climate of crisis and economic recession is driving increased pressure on margins, forcing label converters to look for ways to improve operational efficiencies and reduce waste – said Guy –. Businesses are looking for ways to reduce the volumes of material they use, which means reducing defects, over-runs and waste, all while dealing with the added pressure of on-time deliveries and quality expectations. Operators might sometimes still be able to visually identify errors on presses running at 30m per minute, but as speeds

increase, so does the risk of error. With digital presses getting faster, now is not the time to be loose with quality. The cost implications of such errors can be huge, which is why we have created a complete end-to-end automation solution based on connectivity between pre-press to production and all the way to finishing.”

“Historically, many businesses have been put off investing in print inspection on digital lines because of perceived product limitations – said Guy –. For example, an inspection system needs to be set up for every run, and digital printers will typically have multiple SKUs in the printed roll and in many cases the design and job can change on the fly with no press stop. With inspection you might have had to stop and reset the system for each SKU, which created a real-time barrier with integrating inspection. But now, AutoSet Digital takes information for each SKU from Esko Automation Engine and relays it directly to the print inspection system.”

AutoSet Digital is now covering all of the digital workflow - whether the inspection is done on the digital printing press, on a hybrid press or on a digital finishing line.

The innovative inspection workflow for digitally printed labels combines the accuracy and speed of the AVT Helios 100% print inspection systems with the automation of

AVT AutoSet Digital, empowering operators to automatically upload and switch between jobs, enabling the AVT WorkFlow Link to record, scan and edit multiple jobs on the same roll.

“The system on the press records defects, and after production the physical roll is uploaded to the finisher together with the virtual roll – explained Guy –. This virtual roll includes the recorded defects mapped on the entire roll and either the operator or a dedicated QC editor can review and edit the virtual roll. Once edited, the mapped virtual roll will automatically signal the rewinder/doctor machine where the physical roll should stop at the identified point to remove the defect.”

“It could be a single label due to an isolated defect, or an entire segment if there has been an issue – said Guy –. Either way, the operator can immediately clean up the roll and rectify the error; it also brings operator efficiencies, freeing up their time to work on other value-adding tasks during a run.”

Guy explained that AutoSet Digital brings these same efficiency and productivity benefits to hybrid presses and digital finishing lines.

“Our 100% inspection platforms can be installed at any production workflow with AutoSet Digital, providing complete hands-free inspection setup and continuous non-stop inspection when job and job design changes.”

“With the Digital Workflow, unique barcodes are used to identify the job automatically – he said –. When these barcodes are identified between jobs (‘lead-in/lead-out’ area), or within the print job design, they automatically set up the inspection parameters for the job that has already been created in pre-press. That way, jobs can now be printed or finished with no manual setup and no production stop or slow down. The system automatically loads up inspection parameters between jobs, keeping the line running and saving the business time and money, while ensuring accuracy and reducing waste.”

Entirely automated workflow

One of France’s leading label producers, AG3M has been using Esko AVT print inspection systems since 2020. As a member of the Esko pre-release community, the company was among the first to integrate AutoSet Digital into its prepress and production.

Sylvain Marchal, Président Directeur Général AG3M, said that one of the main benefits of the new system is that the company now has direct control over the print quality for multiple runs.

“We can check as many as ten files simultaneously – he said –. We can immediately link to the master PDF and view the inspection report which tells us if the job ran ok or not. The counter on the digital press tells us that we have printed a sufficient number of labels to move the job to the rewinder.”

“Having such an entirely automated workflow has been a major development – he said –. Before we integrated the print inspection system with the production floor, errors would lead to a bad print run and cause regular press stoppages or even, in the worst cases, a return of the artwork to prepress.”

“Today, with this digital inspection workflow, there is inline Delta E color measurement which ensures us a stable print run from start to finish. We have increased production by about 30%, reduced paper waste, unnecessary reprints, lost time, and machine stoppages. Now we ended up with 99.9% of all faulty prints being removed from the rolls supplied to the customer,” he said.

Guy Yogeve said the speed and scale of results experienced by AG3M are common amongst users of AutoSet for Digital.

“We have created a true end-to-end solution for print inspection for digital labels print inspection, and we are delighted to be making it available to customers,” he said. ■



Soluzione di **imballaggio** **flessibile sostenibile**

Futamura festeggia
 l'apertura di una nuova
 linea di produzione
 all'avanguardia a Wigton



Il team Futamura responsabile della costruzione della macchina e del completamento del progetto

www.futamuragroup.com

Futamura, produttore leader a livello mondiale di film, di budelli per insaccati e tessuti non tessuti a base cellulosa sostenibili, è lieta di annunciare la recente apertura della sua innovativa linea di produzione di film di cellulosa presso il suo stabilimento di produzione europeo a Wigton. Questo investimento strategico sottolinea l'impegno di Futamura nel soddisfare la crescente domanda per la sua principale gamma di film rinnovabili e compostabili NatureFlex. L'inaugurazione della linea di produzione personalizzata, officiata dal presidente di Futamura Yasuo Nagae, arriva dopo un anno di meticolosa pianificazione, pro-

gettazione e costruzione. L'esclusiva macchina segna una pietra miliare per Futamura, consentendo all'azienda di servire meglio i propri clienti e soddisfare la crescente esigenza globale di materiali per imballaggio ecologici. La nuova linea è progettata per migliorare la capacità produttiva dell'impianto di circa il 25%, riducendo così al minimo i tempi di consegna e aumentando la disponibilità di film NatureFlex sul mercato.

Adrian Cave, Amministratore Delegato di Futamura Cellulose Films Europe, ha espresso la sua gratitudine per la notevole dedizione e lo sforzo di collaborazione profuso dall'intero team. Ha dichiarato:

“Il successo della messa in servizio di questa macchina su misura è una testimonianza dell’impegno costante e del duro lavoro del nostro team, in particolare del nostro dipartimento di ingegneria, che ha costruito con cura la macchina da zero. Tuttavia, è grazie all’eccezionale contributo di tutte le persone coinvolte, che questa visione è stata realizzata. La nuova linea di produzione ci consentirà di aumentare la capacità produttiva dei nostri film rinnovabili e certificati compostabili e ci permetterà di sviluppare ulteriormente il nostro ultimo progetto di innovazione, permettendoci di servire meglio i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi di imballaggio sostenibile”.

Andrew Duckworth, Direttore delle Operazioni di Futamura Cellulose Films EMEA, ha aggiunto:

“Sono molto orgoglioso della squadra. Hanno lavorato molto duramente per la realizzazione della nuova macchina, che senza dubbio andrà a beneficio dei nostri clienti, della nostra azienda e dei nostri dipendenti per molti anni a venire”.

I film NatureFlex derivano da pasta di legno rinnovabile e sono pienamente con-



Da sinistra a destra: il presidente di Futamura Yasuo Nagae e il direttore delle operazioni, Andrew Duckworth, si stringono la mano all’apertura ufficiale della linea di produzione

formi agli standard globali di compostaggio industriale, tra cui BS EN13432, sono certificate da TÜV Austria per il compostaggio in giardino, oltre ad offrire una gamma di film conformi alla legge AGECE. NatureFlex non solo si allinea ai valori di sensibilità ambientale dei marchi, ma consente loro anche di comuni-

care con orgoglio le loro scelte di imballaggio sostenibili. NatureFlex è la soluzione di imballaggio flessibile sostenibile, ideale per una vasta gamma di prodotti di consumo quotidiano, dai prodotti freschi alle bevande, dai dolci agli snack ed agli articoli per la cura personale. ■



Stampare e F&C Magazine:

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

Magazine

STAMPARE

www.fcmmagazine.it

www.stampare-magazine.it

Sustainable flexible packaging solution

Futamura celebrates the opening of new cutting-edge production line at Wigton

Futamura, the leading global manufacturer of sustainable cellulose films, casings, and non-wovens, is delighted to announce the recent opening of its state-of-the-art cellulose film production line at its European manufacturing plant in Wigton. This strategic investment underscores Futamura's commitment to meeting the growing demand for its flagship range of renewable and compostable NatureFlex films.

The grand unveiling of the bespoke production line, officiated by Futamura President Yasuo Nagae, comes after a year of meticulous planning, design, and construction. The unique machine marks a significant milestone for Futamura, enabling the company to better serve its valued customers and cater to the escalating global need for environmentally responsible packaging materials. The new line is projected to enhance the facility's production capacity by approximately 25%, thereby minimising lead times and bolstering the availability of NatureFlex films in the market.

Adrian Cave, Managing Director at Futamura Cellulose Films Europe, expressed his gratitude for the remarkable dedication and collaborative effort made by the entire team.

He said, "The successful commissioning of this tailor-made machine is a testament to the unwavering commitment and hard work of our team, especially our engineering department, who has carefully built the machine from the ground up. However, it is thanks to the exceptional contributions of everyone involved that this vision has been brought to life. The new production line will enable us to increase capacity for our renewable and certified compostable films and allow us to further develop our latest innovation project, allowing us to better serve our customers to achieve their sustainable packaging goals."

Andrew Duckworth, Operations Director, Futamura Cellulose Films EMEA, added,

"I am very proud of the team. They have worked exceptionally hard to commission the new machine, which will undoubtedly benefit our customers, company, and employees for many years to come."

NatureFlex films are derived from renewable wood pulp and are fully compliant with global industrial composting standards, including BS EN13432, are certified by TÜV Austria for backyard composting, as well as offering a range of AGEC Law-compliant films. Not only does NatureFlex align with brands' eco-conscious values but also empowers them to communicate proudly about their sustainable packaging choices. NatureFlex is the ideal sustainable flexible packaging solution for a diverse range of everyday consumer products, from fresh produce to beverages, confectionery to snacks, and personal care items. ■

www.futamuragroup.com





ADVANCED LABEL TECHNOLOGY



Una **macchina,** infinite **soluzioni!**



GE363VJL

Nobilitazione e fustellatura completamente digitali



Più controllo sul processo e risultati eccezionali

Stampatore francese di libri, Imprimerie Floch incrementa qualità e sostenibilità con le lastre flessografiche Asahi con sviluppo ad acqua



www.asahi-photoproducts.com

Asahi Photoproducts, azienda pioniera nello sviluppo di lastre flessografiche fotopolimeriche, ha comunicato che lo stampatore francese di libri Imprimerie Floch sta utilizzando le sue lastre flessografiche certificate Carbon Neutral AWP CleanPrint con sviluppo ad acqua per migliorare sia la propria sostenibilità sia la qualità di stampa per i clienti. Fondata nel 1929, Floch ha iniziato a usare le lastre flessografiche di Asahi Photoproducts negli anni '80. Impegnata per stare al passo con le più recenti tecnologie di stampa, nel 1997 Floch ha aggiornato un'unità di sviluppo lastre Asahi AWF 110 per consentire la produzione di lastre molto sottili, da 0,85 mm, con resina APR e sviluppo ad acqua.

“All’epoca – ha spiegato Hubert Pedurand, presidente di Floch –, non esistevano unità speciali di produzione di lastre per libri. Sebbene la soluzione in resina APR sia destinata alla produzione di lastre ondulate di spessore compreso tra 1,7 e 8 mm, lavorando con Asahi siamo stati in grado di adattare le apparecchiature alle nostre esigenze, ottenendo ottimi risultati per diversi decenni”.

Nel 2022, i rappresentanti di Floch hanno visitato un cliente Asahi per scoprire una tecnologia ancora più recente: un imager per lastre CDI, lastre solide e un plotter da taglio automatizzato.

“Dopo aver visto questa soluzione in azione – ha aggiunto Pedurand –, ab-

biamo ordinato le lastre Asahi AFP-TOP da una fotolito di riferimento per stampare pagine con tinte unite o retini, e siamo stati così soddisfatti dei risultati che alla fine abbiamo portato la produzione di lastre in casa. Nel 2023 abbiamo acquistato un imager per lastre CDI ESKO e un'unità di sviluppo lastre Asahi 4260 PLF e abbiamo iniziato a utilizzare le lastre con sviluppo ad acqua Asahi AWP-DEW CleanPrint. Con questa soluzione siamo in grado di produrre internamente quasi 9.000 metri quadrati di lastre all'anno, ottenendo più controllo sul processo e risultati eccezionali”.

“Il team di Asahi è stato fantastico e ha installato il sistema in meno di due settimane. Alla fine della seconda settimana, avevamo prodotto 93 lastre e

stampato tre libri con le lastre AWP-DEW, che sono certificate Carbon Neutral. Noi – e i nostri clienti – siamo stati assolutamente soddisfatti dei miglioramenti produttivi ottenuti, tra cui una qualità superiore, una produzione di lastre più rapida, meno scarti di avviamento, meno fermi macchina dovuti alla pulizia delle lastre e, naturalmente, un processo di stampa molto più sostenibile. È stato davvero un passo importante per la nostra attività e ci ha posizionato come uno degli stampatori di libri più sostenibili in Francia”.

Inoltre, Floch è tra le prime realtà al mondo ad aver installato il sistema di riciclo delle acque reflue all'avanguardia Asahi AWP-LOOP come parte della soluzione di trattamento delle lastre flessografiche AWP CleanPrint. Ciò le consente di ri-

dure la produzione di acque reflue fino al 70% e l'uso del detergente di lavaggio W350 del 50%, limitando ulteriormente la propria impronta ambientale. Nello sviluppo tradizionale delle lastre con lavaggio ad acqua, un metro quadrato di lastre flessografiche richiede in media l'impiego di circa 10 litri d'acqua. Il sistema AWP-LOOP riduce le acque reflue a circa 3 litri e mantiene il 70% dell'acqua all'interno del sistema a ciclo chiuso. Asahi annuncerà presto la possibilità di utilizzare detersivi per piatti al posto di quelli industriali nel processo di produzione delle lastre, aumentando ulteriormente la sostenibilità delle sue lastre con sviluppo ad acqua. L'obiettivo finale, che gli ingegneri Asahi vogliono raggiungere entro il 2025, è quello di utilizzare acqua di rubinetto pura nel processo di sviluppo senza alcun detergente. ■

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

More **control** over the process and delivering **exceptional results**

Imprimerie Floch, french book printer, achieves improved quality and improved sustainability with Asahi water-wash flexographic plates

Asahi Photoproducts, a pioneer in flexographic photopolymer plate development, reported that French book printer Imprimerie Floch is using its certified Carbon Neutral AWP CleanPrint Water-Washable flexographic plates to not only improve its sustainability position but to also improve the quality of its printing for its customers. Founded in 1929, Floch initially began using Asahi Photoproducts flexographic plates in the 1980s. As the company worked to keep up with the latest printing technologies, Floch upgraded an Asahi AWF

110 plate processing unit in 1997 to enable the production of very thin 0.85 mm plates by APR resin washed with water.

“At the time – said Hubert Pedurand, Floch’s president –, there were no special book plate manufacturing units available. Although the APR resin solution is intended for the manufacture of corrugated plates ranging from 1.7 to 8 mm in thickness, working with Asahi, we were able to adapt the equipment to our needs, and that served us well for several decades.”

www.asahi-photoproducts.com



In 2022, Floch representatives visited an Asahi customer to see even newer technology – a CDI plate imager, solid plates and an automated cutting table.

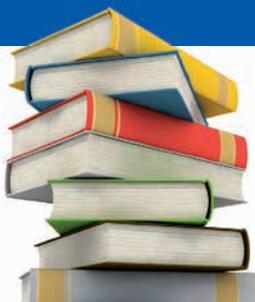
“After seeing this solution in action – Mr Pedurand added –, we were ordering Asahi AFP-TOP plates from a reference trade shop to print pages with solids or screens, and we were so happy with the results that we ultimately brought platemaking in house. In 2023, we purchased an ESKO CDI plate imager and an Asahi 4260 PLF plate processing unit, as well as began using Asahi AWP-DEW Clean-Print water washable plates. With this solution, we are able to produce nearly 9,000 square meters of plates per year in house, giving us more control over the process and delivering exceptional results.”

“The Asahi team was terrific to work with, installing the system in less than two weeks. By the end of the second week, we had produced 93 plates and printed three books with the AWP-DEW plates, which are certified Carbon Neutral. We – and our customers – have been absolutely delighted with the production improvements we have been able to achieve, including higher quality, faster plate production, less make-ready waste, fewer press stops due to plate cleaning, and, of course, a much more sustainable printing process. It was truly an important step for our business and has positioned us as one of the most sustainable book printers in France.”

In addition, Floch is among the first in the world to install the cutting-edge Asahi AWP-

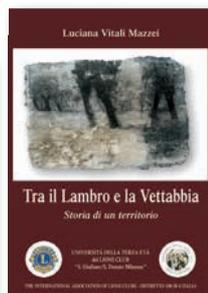
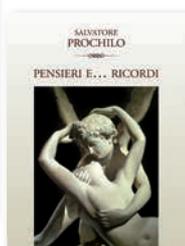
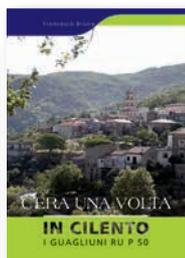
LOOP Wastewater Recycling System as part of its AWP CleanPrint flexographic plate processing solution. This enables the company to reduce its wastewater output by up to 70% and W350 washout detergent use by 50%, further decreasing Floch’s environmental footprint. In traditional water-wash plate processing, one square meter of flexo plates requires use of an average of approximately 10 liters of water. The AWP-LOOP system reduces the wastewater to approximately 3 liters and maintains 70% of the water inside the closed-loop system. Asahi will soon be announcing the ability to use dishwashing detergent instead of industrial detergents in the platemaking process, increasing sustainability for its water-wash plates even more. The ultimate goal is to use pure tap water in the washing process without any detergent, a goal Asahi engineers are working toward achieving by 2024. ■

AVETE SCRITTO UN LIBRO E VOLETE PUBBLICARLO?



- La nostra casa editrice è attiva nel settore da oltre 55 anni
- Pubblichiamo libri di diverso indirizzo letterario
- Offriamo i servizi necessari: revisione testi e correzione bozze
- Possiamo affiancare allo scrittore un nostro giornalista per il lavoro di stesura del testo

PUBBLICAZIONI EDITE DALLA NOSTRA CASA EDITRICE



Per informazioni mandare una mail a: rftcomunicazione@gmail.com

Sostenibilità e digitalizzazione

Focus sulla crescita sostenibile: i leader tecnologici si preparano per drupa 2024

Chi vuole presentarsi al settore globale viene a drupa. Come nel 2024, quando la fiera più importante per le tecnologie di stampa tornerà finalmente a svolgersi dopo una pausa di otto anni causata dalla pandemia. Una cosa è già chiara: gli espositori offriranno presentazioni di prodotti innovativi e dimostrazioni dal vivo avvincenti.

“drupa 2024 è una pietra miliare importante per Canon – afferma Marc Bory, vicepresidente EMEA, Digital Printing & Solutions Marketing & Innovation di Canon Europe –, a proposito dell'imminente fiera. Questo conferma un altro attore chiave del settore quando l'industria globale della stampa e dell'imballaggio si riunirà finalmente a drupa dal 28 maggio al 7 giugno”.

“Ci permette di approfondire i contatti con le nostre comunità di stampatori, dimostrando al contempo la nostra innovazione, la nostra leadership tecnologica e il nostro impegno per accelerare la crescita della stampa commerciale e industriale. Non vediamo l'ora di incontrare di nuovo faccia a faccia le comunità di stampa globali, per discutere di come possiamo aiutarle a crescere e prosperare in modo sostenibile per il futuro attraverso la tecnologia e l'innovazione aziendale”, afferma Marc Bory.

Con le sfide, ma anche le opportunità, onnipresenti nel settore della stampa, gli impulsi provenienti da drupa sono preziosi come sempre. Dopotutto, solo chi si tiene al passo con le tendenze tecnologiche e i cambiamenti del mercato può cogliere e sfruttare nuove potenzialità. Ne sono un esempio Bobst, Canon, die Durst Group, EFI, Epson, Fujifilm, Heidelberg, Koenig & Bauer, Konica Minolta, Leonhard Kurz Stiftung, Ricoh Europe PLC e Windmüller & Hölscher.

“Siamo lieti di poter tornare a drupa –, sottolinea Erwin Busselot, Business Innovations & Solutions Director di Ricoh Europe –, e prosegue: siamo già entusiasti di ciò che intendiamo portare in fiera e siamo certi che una visita allo stand Ricoh si rivelerà un'esperienza memorabile”.

A presentare le loro soluzioni innovative saranno anche rinomate PMI e start-up, creando così un ambiente stimolante per le aziende che guidano il mercato con le loro competenze.

www.drupa.com



Marc Bory

La digitalizzazione come chiave

Nuove tecnologie e aree di applicazione offrono un'ampia varietà di opportunità.

“La stampa digitale rimane una forza di crescita fondamentale nei mercati commerciali e industriali, in quanto le tirature continuano a diminuire e aumentano le richieste di una produzione sostenibile – afferma Olaf Lorenz, General Manager International Marketing Division, Konica Minolta Business Solutions Europe, in vista della fiera –. Un punto focale per ottimizzare il successo è senza dubbio la digitalizzazione, uno dei temi centrali di drupa 2024. I visitatori del nostro stand potranno immergersi in un'avvincente storia di Industria 5.0, in cui convergono scalabilità, affidabilità della capacità, sostenibilità e automazione della fabbrica intelligente, il tutto incentrato sull'esperienza umana. In qualità di leader tecnologico globale, la nostra missione è aiutare a identificare e sbloccare il potenziale della digitalizzazione. Li inviteremo anche a esplorare le nostre partnership strategiche, che consentono di creare ecosistemi end-to-end in diversi segmenti, dalle etichette al grande formato”, prosegue Lorenz.



Olaf Lorenz



Foto: Messe Düsseldorf/citillmann

I temi focali 2024

La digitalizzazione è un fattore abilitante per i processi e le applicazioni dell'industria della stampa e del packaging. L'intelligenza artificiale, l'economia delle piattaforme e l'apertura a nuove soluzioni di prodotto nel campo delle applicazioni industriali giocano un ruolo fondamentale. Inoltre, la sostenibilità caratterizzerà l'agenda di drupa del prossimo anno. Con temi quali l'economia circolare, l'efficienza energetica e la conservazione delle risorse, è diventata un fattore cruciale per l'intero settore.

In questo contesto dinamico, gli espositori propongono i loro campi d'azione es-

senziali a un pubblico internazionale che comprende le industrie della stampa e del packaging, le agenzie, il commercio, i media e la ricerca.

“Come espositori facciamo del nostro meglio per rendere percepibili i temi centrali della digitalizzazione e della sostenibilità. Le soluzioni digitali sono i fattori abilitanti per prodotti, servizi e processi sostenibili. Con la nostra strategia ‘Exceeding Print’ puntiamo i riflettori sui temi che muovono sia l'industria della stampa che la società”, afferma il Dr. Andreas Pleßke, portavoce del Consiglio di Amministrazione di Koenig & Bauer.

Diverse possibilità di partecipazione

drupa non è solo richiesta come indispensabile piattaforma globale del settore, ma pone anche al centro temi rilevanti e visionari e best practice nei suoi Forum Speciali. Qui gli espositori genereranno ora opportunità di business con le loro innovazioni, idee e concetti.

Al drupa cube e in vari punti di contatto sui temi Packaging, Textile e Sustainability, i partecipanti riceveranno approfondimenti su temi rilevanti e impulsi per il potenziale di crescita. Le start-up troveranno la loro piattaforma a “dna - drupa next age” e potranno presentarsi a un pubblico di esperti internazionali.

Per ulteriori informazioni, le aziende che desiderano esporre devono visitare il sito. ■



Dr. Andreas Pleßke

Sustainability and digitalisation

Sustainable growth in focus:
technology leaders
prepare for drupa 2024

www.drupa.com

Whoever wants to present themselves to the global sector comes to drupa. Like in 2024 when the most relevant trade fair for print technologies will take place again at last after a pandemic-induced eight-year break. One thing is clear already: the exhibitors will be offering innovative product presentations and riveting live demos.

“drupa 2024 is an important milestone for Canon – says Marc Bory, EMEA Vice President, Digital Printing & Solutions Marketing & Innovation at Canon Europe –, about the upcoming show. This confirms another key player in the industry when the global print & packaging industry finally meets again at drupa from 28 May to 7 June.”

“It allows us to deepen engagements with our print communities whilst demonstrating our innovation, technology leadership and commitment to accelerated growth in commercial and industrial print. We look forward to meeting with global print communities face-to-face again, to discuss how we can help them to grow and thrive sustainably for the future through technology and business innovation,” says Marc Bory.

With challenges but also opportunities being omnipresent in the print industry, the impulses emanating from drupa are as valuable as ever.

After all, only those keeping themselves abreast of technology trends and market changes, will tap into and leverage new potential for themselves. Examples of this come

care of Bobst, Canon, die Durst Group, EFI, Epson, Fujifilm, Heidelberg, Koenig & Bauer, Konica Minolta, the Leonhard Kurz Stiftung, Ricoh Europe PLC, and Windmüller & Hölscher.

“We are delighted to be able to return to drupa – underlines Erwin Busselot, Business Innovations & Solutions Director at Ricoh Europe –, and goes on to say: we are getting excited already about what we aim to bring to the show, and are sure that a visit to the Ricoh stand will prove to be a memorable experience.”

Also presenting their innovative solutions will be renowned SMEs and start-ups thereby creating an inspiring environment for companies that drive the market with their competencies.

Digitalisation as a key

New technologies and areas of application offer a wide variety of opportunities.

“Digital printing remains a key growing force within commercial and industrial markets, as run lengths continue to come down and demands increase for sustainable production – says Olaf Lorenz, General Manager International Marketing Division, Konica Minolta Business Solutions Europe, in the run-up to the trade fair –. One focus for optimising success here is undoubtedly digitalisation – one of the focal themes of drupa 2024. Showgoers to our stand will be able to immerse themselves in a captivating Industry 5.0 tale, where scalability, capacity reliability, sustain-

ability, and smart factory automation converge, all centred on the human experience. As a global technology leader, our mission is to help to identify and unlock the potential that digitalisation holds. We will also be inviting them to explore our strategic partnerships, enabling end-to-end ecosystems across multiple segments, from label to large format”, Lorenz goes on to say.

The focal themes 2024

Digitalisation is an enabler for processes and applications in the print and packaging industries. AI, platform economy, and the openness to new product solutions in the field of industrial applications play a key role. Furthermore, sustainability will characterise drupa’s agenda next year. With such

topics as Circular Economy, Energy Efficiency and Resource Conservation it has become a pivotal factor for the industry as a whole.

In this dynamic context the exhibitors pitch their essential fields of action to an international audience comprising the print and packaging industries, agencies, trade, media and research.

“As exhibitors we do our utmost to make the focal themes of Digitalisation and Sustainability perceivable. Digital solutions are the enablers for sustainable products, services and processes. With our ‘Exceeding Print’ strategy we shine the spotlight on the topics that move both the print industry and society,” says Dr. Andreas Pleßke, Spokesman of the Board at Koenig & Bauer.

Diverse possibilities for participation

drupa is not only in demand as an indispensable, global industry platform but also place relevant and visionary themes and best practices centrestage in its Special Forums. Here, exhibitors will generate new business opportunities with their innovations, ideas and concepts.

At the drupa cube and at various touchpoints on the topics Packaging, Textile and Sustainability participants will be given in-depth insights into relevant themes and impulses for growth potential. Start-ups will find their platform at “dna - drupa next age” and can present themselves to an international expert audience.

For more information companies that still want to exhibit, should visit the site. ■

DAL 1973
AL 2023

50

ANNI
DI ATTIVITÀ

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

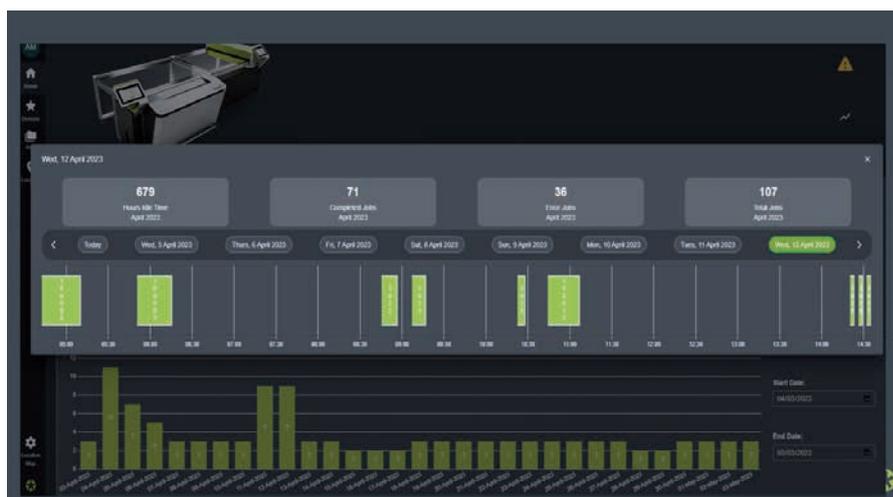
www.baroli.it





Prestazioni costanti e crescita aziendale accelerata

Esko semplifica la produzione di lastre flessografiche e libera il valore dei dati con la nuova funzionalità My Devices on Cloud



www.esko.com

Esko continua a semplificare i processi e a fornire valore ai produttori di lastre flessografiche con la sua ultima innovazione, My Devices on Cloud, che collega tutti i suoi dispositivi flessografici al cloud come passo successivo nella sua visione di un laboratorio lastre digitalizzato.

Presentato in Agosto, il nuovo strumento utilizza concetti e tecnologia IoT per consentire l'accesso a qualsiasi imager CDI o unità di esposizione XPS all'interno di Esko Cloud, consentendo agli utenti di leggere direttamente i dati sullo stato e sulle prestazioni.

“Invece di dedicare ore ogni giorno alla raccolta, pulizia e archiviazione dei dati

di produzione per consentire la business intelligence, i responsabili della produzione e gli specialisti della sala lastre possono ora accedere ai dati operativi in tempo reale attraverso un dashboard intuitivo ospitato sul cloud”, ha affermato Jan De Roeck, Direttore delle relazioni industriali e del marketing strategico di Esko.

“I responsabili degli impianti e gli specialisti della produzione dispongono ora di un'unica fonte di dati attendibili sulle attrezzature delle loro sale lastre – ha affermato –. È diventato molto più semplice trasformare i dati in intuizioni e informazioni per un responsabile di produzione”.

Con la nuova innovazione, qualsiasi CDI o XPS Esko nel centro lastre viene visualizzato come risorsa selezionabile nella scheda "I miei dispositivi" nel dashboard distribuito su Esko Cloud.

“Utilizzando il nuovo dashboard, le aziende possono ora prevedere l'utilizzo, scoprire i colli di bottiglia nel reparto lastre, ridurre i tempi di inattività non pianificati e confrontare la produzione con i concorrenti”, ha aggiunto Jan.

“Il monitoraggio remoto migliora ulteriormente la visibilità e il controllo in tempo reale sull'intero processo di produzione delle lastre, offrendo non solo

guadagni di efficienza e maggiore produttività, ma anche meno errori e quindi meno sprechi”.

Esko archivia tutti i dati critici CDI e XPS in un ambiente cloud sicuro, che ha recentemente ottenuto la certificazione SOC Tipo 2 poco dopo aver ottenuto anche lo standard internazionale sulla gestione della sicurezza delle informazioni, ISO 27001, a seguito di una perfetta valutazione al 100% delle sue politiche e procedure.

“L'archiviazione e l'accesso nel cloud consentono l'accesso e il trasferimento senza soluzione di continuità delle informazioni relative alle lastre e ai lavori,

non solo tra gli utenti del reparto ma anche tra i siti – ha affermato Jan –. Inoltre, con il backup automatico di tutte le impostazioni critiche dei dispositivi, il rischio della perdita di dati dovuta a un evento imprevisto è significativamente ridotto, rendendo più semplice il ripristino di emergenza e semplificando la gestione della continuità aziendale”.

My Devices on Cloud è disponibile per tutti i clienti Esko che dispongono di un piano di assistenza premium/ricambi e l'agente backend può essere installato in remoto o durante un intervento di manutenzione preventiva per i CDI già installati sul campo. ■

CONNECT YOUR BUSINESS

Non importa se vi sentite più a vostro agio con una modalità di produzione convenzionale piuttosto che digitale: mettetevi 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.

MÜLLER MARTINI



Consistent performance and **business growth** accelerated

Esko simplifies flexo plate production, unlocks value of data with new My Devices on Cloud

www.esko.com

Esko continues to simplify processes and deliver value to flexo plate manufacturers with its latest innovation, My Devices on Cloud, connecting all its flexographic devices to the cloud as the next step in its vision of a digitized plate room.

Unveiled in August, the new tool uses IoT concepts and technology to enable any CDI imager or XPS exposure unit to be accessed from within the Esko Cloud, enabling users to directly read status and performance data.

“Instead of spending hours every day collecting, cleaning and storing production data to enable business intelligence, production managers and plate room specialists can now gain access to real-time operational data through an intuitive, cloud-hosted dashboard,” said Jan De Roeck, Esko Director of Industry Relations & Strategic Marketing.

“Plant managers and production specialists now have a single source of truth of data about their plate room equipment – he said –. It just became a lot easier to turn data into insight and information for a production manager.”

With the new innovation, any Esko CDI or XPS in the plate room appears as a selectable asset in the ‘My Devices’ tab in the dashboard deployed on Esko Cloud.

“Using the new dashboard, businesses can now forecast utilization, uncover

bottlenecks in the plate room, reduce unplanned downtime and benchmark production against peers,” added Jan.

“Remote monitoring further enhances real-time visibility and control over the entire plate making process, delivering not only efficiency gains and improved productivity, but fewer errors and therefore less waste.”

Esko stores all critical CDI and XPS data in a secure cloud environment, which recently attained SOC Type 2 certification shortly after also achieving the international standard on information security management, ISO 27001, following a perfect 100% assessment of its policies and procedures.

“Cloud storage and access allows the seamless access and transfer of plate and job-linked information, not only throughout departmental users but also across sites – said Jan –. What’s more, with all critical device settings now automatically backed-up, the risk of data loss due to an unexpected event is significantly reduced, making disaster recovery easier and simplifying business continuation management.”

My Devices on Cloud is available for all existing Esko customers with a premium/parts care plan, and the backend agent can be installed remotely or during a preventative maintenance intervention for CDIs already installed in the field. ■

Appuntamenti Fieristici e Convegni

2023

formnext

7 - 10 novembre
Francoforte

Fiera sulla manifattura additiva
e sulle tecnologie per la produzione
industriale intelligente

www.messefrankfurt.it



**BOOKCITY
MILANO**

15 - 19 novembre
Milano

Mostra /
Evento
per il libro

www.bookcitymilano.it



2024

heimtextil

9 - 12 gennaio
Francoforte

Fiera del tessile
per la casa e il contract

www.heimtextil.messefrankfurt.com

**pte promotiontrade
exhibition**

30 gennaio - 1 febbraio
Milano

Fiera del mondo
promozionale

www.promotiontradeexhibition.it



drupa

28 maggio - 7 giugno
Düsseldorf

Fiera internazionale dei media,
editoria e converting

www.drupa.com

maRca
by **BolognaFiere**
PRIVATE LABEL CONFERENCE AND EXHIBITION

16 - 17 gennaio
Bologna

Fiera italiana dedicata
alla marca commerciale

www.marca.bolognafiere.it



19 - 22 marzo
Amsterdam

Mostra dedicata alla segnaletica
stampata e comunicazione visiva

www.fespaglobalprintexpo.com

paperworld

26 - 30 gennaio
Francoforte

Fiera della cancelleria
e forniture per ufficio

www.expostandservice.com

PACKAGING PREMIÈRE

21 - 23 maggio
Milano

Esposizione per il mondo del luxury
e del beauty packaging

www.packagingpremiere.it

2025

PRINT4ALL

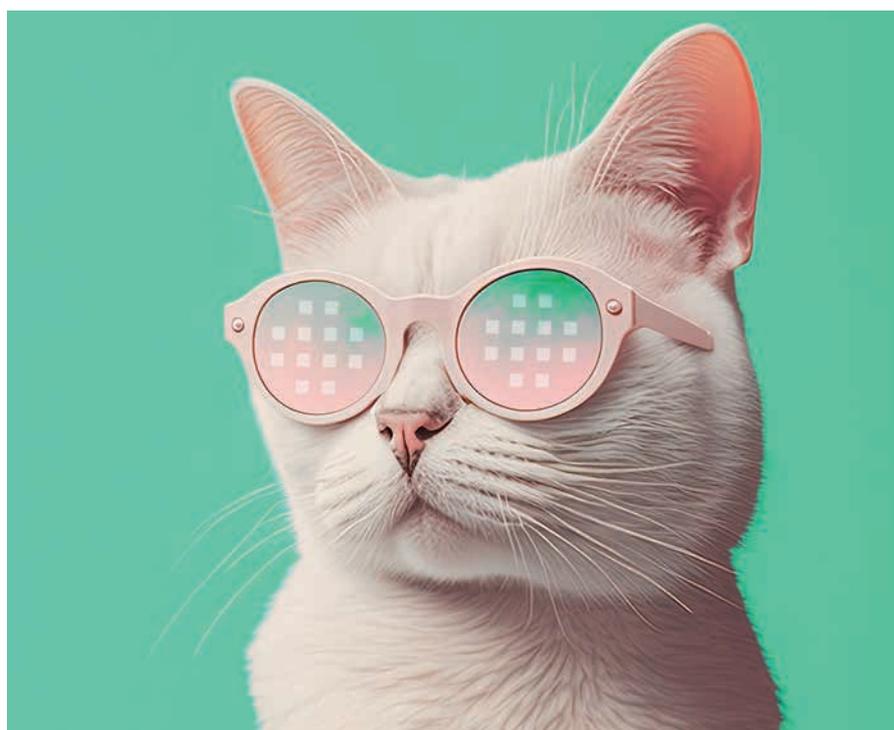
27 - 30 maggio
Milano - Rho

Fiera del settore
della stampa e del converting
a 360 gradi

www.print4all.it

Il massimo della qualità per la retinatura flessografica

Asahi Photoproducts e Hamillroad Software uniscono le forze per migliorare le proprie credenziali di sostenibilità



www.asahi-photoproducts.com

F&C
magazine

Asahi Photoproducts, azienda pioniera nello sviluppo di lastre flessografiche fotopolimeriche, ha annunciato di aver stretto una partnership con Hamillroad Software per usare la tecnologia di retinatura flessografica ad altissima definizione Bellissima DMS (digitalmente modulata) con le lastre flessografiche sviluppate ad acqua Asahi AWP Clean-Print. La partnership offre la migliore

riproduzione di immagini della categoria, combinata con uno degli approcci più sostenibili alla produzione di lastre flessografiche presenti sul mercato.

“Abbiamo iniziato a collaborare con Hamillroad perché un cliente Asahi voleva utilizzare la loro tecnologia di retinatura con le nostre lastre ma non poteva farlo. Questo ci ha spinti a perseguire il programma di qualificazione

delle lastre Hamillroad, che ha consentito di offrire una qualità ancora migliore rendendo disponibile l'impiego di questa tecnologia di retinatura con le nostre lastre CleanPrint", ha spiegato Dieter Niederstadt, technical marketing manager di Asahi.

"Implementando la retinatura Bellissima DMS con le lastre Asahi AWP CleanPrint, gli stampatori flessografici possono portare la produzione a un livello di qualità e produttività superiore. Inoltre, con il nostro approccio Solventi ZERO, possono anche ridurre la loro impronta di carbonio e sfruttare lo status di Carbon Neutral che abbiamo ottenuto per facilitare il calcolo delle loro emissioni Scope 3."

Secondo McKinsey le aziende riconoscono sempre più la necessità di ridurre le emissioni prodotte a monte o a valle del loro processo produttivo, indicate talvolta

come emissioni Scope 3, come definito nel Protocollo sui gas serra. Perciò il lavoro di Asahi per arrivare a solventi ed emissioni ZERO sarà utile alle aziende che si sforzano di migliorare le proprie credenziali di sostenibilità.

Niederstadt sottolinea che questa implementazione migliora anche la capacità delle aziende flessografiche di fornire una stampa ECG (Expanded Color Gamut) di alta qualità, che utilizza un set di inchiostri standardizzato per migliorare la capacità di riprodurre qualsiasi colore. Questo processo elimina anche la necessità di lavare la macchina da stampa tra un lavoro e l'altro, aumentando ulteriormente la sostenibilità della stampa flessografica.

Egli afferma: "l'uso della stampa ECG a 7 colori con la retinatura modulata Bellissima elimina il rischio di creare rosette visibili o conflitti di retinatura dovuti all'uso di colori extra, come avverrebbe con le tecnologie di retinatura

modulata in ampiezza. Riteniamo inoltre che la retinatura Bellissima apporti quel tipo di miglioramento qualitativo che può aiutare le aziende a passare dal rotocalco a un processo di stampa flessografica più sostenibile, ottenendo ottime sfumature delle alte luci e un'ottima densità dei fondi pieni".

Tutte le lastre Asahi AWP CleanPrint sono lavabili ad acqua. Le lastre AWP-DEW sono già certificate Carbon Neutral in collaborazione con il Carbon Trust e le lastre AWP-CleanFlat sono attualmente nelle fasi finali del programma di approvazione Carbon Neutral. Entrambe le lastre sono state progettate all'insegna della sostenibilità. Riducono gli scarti e l'impatto ambientale riducendo l'uso di inchiostro e solventi e i tempi di avviamento e gli scarti. Inoltre, essendo lavabili con acqua, eliminano la necessità di utilizzare prodotti chimici aggressivi nel processo di produzione. ■

HIGH END SOLUTIONS for PREPRESS, PRINT and PACKAGING



NEW

FLUO SP SPECTRO

Invisible Inks Spectrofotometer



NEW

FLEX 4 PRO

Flexo Analyzer



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



The ultimate in flexographic screening

Asahi Photoproducts and Hamillroad Software join forces



www.asahi-photoproducts.com

Asahi Photoproducts, a pioneer in flexographic photopolymer plate development, today reported that it has partnered with Hamillroad Software to implement Bellissima DMS (digitally modulated screening) ultra-high definition flexographic screening technology with its AWP CleanPrint water wash flexographic plates. The partnership delivers best-in-class image reproduction, combined with one of the most sustainable approaches to flexographic platemaking on the market.

“We first engaged with Hamillroad as a result of an Asahi customer who wanted to use their screening technology with our plates but could not. That inspired us to pursue the Hamillroad plate qualification program, which validated that we could deliver even better quality by making this screening technology available with our CleanPrint plates”, said Dieter Niederstadt, Asahi’s Director of Technical Marketing.

“By implementing Bellissima DMS screening with Asahi AWP CleanPrint plates, flexographic operations can take their production to a new level of quality and productivity. In addition, with our Solvent ZERO approach, they can also reduce their carbon footprint and take advantage of the Carbon Neutral status we have achieved in order to facilitate calculation of their Scope 3 emissions.”

According to McKinsey, “Companies increasingly recognize the need to reduce emissions that occur in their upstream or downstream value chain – and these are sometimes referred to as Scope 3

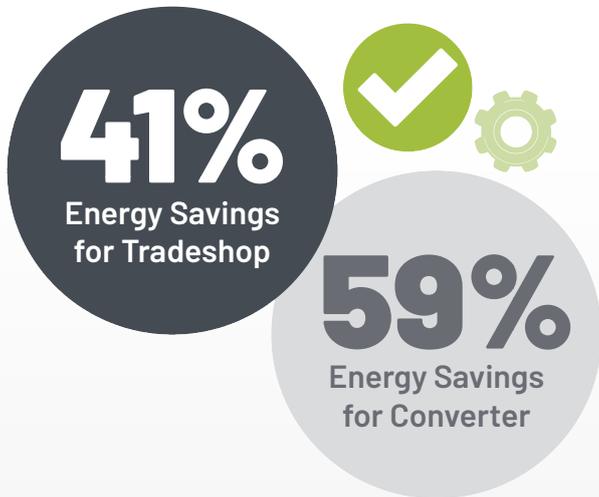
emissions, as defined in the Greenhouse Gas Protocol.”

Asahi’s work toward both Solvent ZERO and Carbon Neutrality will benefit companies as they strive to improve their sustainability credentials. Niederstadt points out that this implementation also improves the ability of flexo operations to deliver high quality Expanded Color Gamut (ECG) printing, also referred to as Fixed Color Palette Printing, which uses a standardized ink set enhancing the ability to reproduce any color. This process also eliminates the need for press wash-up between print jobs, further increasing the sustainability of flexographic printing.

He states, “Additionally, using ECG 7-color printing with Bellissima modulated screening eliminates the risk of creating visible rosette patterns or screen clashes due to the use of extra colors, as would be the case when using amplitude modulated screening technologies. We also believe that Bellissima screening brings the type of quality improvement that can help companies transition from gravure to a more sustainable flexo printing process by achieving the fine highlight transitions to zero as well as good solid ink densities.”

All Asahi AWP CleanPrint plates are water washable. The AWP-DEW plates are already certified Carbon Neutral in collaboration with the Carbon Trust and the AWP-CleanFlat plates are currently in the final stages of the Carbon Neutral approval program. Both plates are designed with sustainability in mind. They reduce waste and environmental impact by minimizing ink and solvent usage and reducing makeready time and waste. And since they are water washable, they eliminate the need for harsh chemicals in the platemaking process. ■

Esko's XPS Crystal is GreenCircle Certified



ENERGY SAVINGS FOR TRADESHOP

41% energy savings for a tradeshop with an average plate consumption of **13 plates per 8 hour shift** compared to UV bank light exposure.

ENERGY SAVINGS FOR CONVERTER

59% energy savings for a converter with an average plate consumption of **6 plates per shift** compared to a UV bank light frame exposure.



DEMATERIALIZATION

Using UV LEDs, the XPS Crystal has **92% waste reduction** of light elements over the total device lifetime. This dematerialization analysis is based on an assessment of **100% mercury-free** UV LEDs compared to mercury containing UV Lamps used in UV bank light frames.

Esperienza di unboxing migliore per il cliente

Le innovative soluzioni di imballaggio in carta per la catena del freddo garantiscono protezione termica, sacchetti refrigeranti riutilizzabili e materiali di imballaggio riciclabili a domicilio

www.ranpak.com

Ranpak Holdings Corp., leader mondiale nella produzione di soluzioni di imballaggio ecosostenibili a base di carta per e-commerce e catene di fornitura industriali, ha annunciato che Lions Prep, azienda britannica leader nel settore dei servizi di fornitura di pasti, ha scelto di utilizzare le soluzioni di packaging per la

catena del freddo di Ranpak per imballare la sua ampia gamma di meal kit salutari. Non solo l'innovativo imballaggio in carta di Ranpak destinato alla catena del freddo è più sostenibile, ma garantisce anche la protezione termica necessaria per mantenere i prodotti freschi offrendo un'esperienza di unboxing migliore per il cliente.



Le nuove imbottiture si adattano perfettamente alle scatole di Lions Prep, garantendo una spedizione sicura e un facile disimballaggio. Sono belle e funzionali. RecyCold climaliner ha offerto all'azienda una soluzione termica di ottima qualità che piace ai clienti e salvaguarda l'ambiente

“Oggi i meal kit sono sempre più richiesti e l’aumento della domanda è determinato dai consumatori con un’agenda fitta di impegni che desiderano pasti confezionati freschi, salutari e sostenibili – spiega Ruud Titulaer, Business Leader Catena del freddo di Ranpak –. Ranpak mette a disposizione di aziende come Lions Prep soluzioni per imballaggi cartacei più sostenibili, riciclabili a domicilio e che forniscono un’eccellente protezione termica e un’esperienza di disimballaggio eccezionale. E quando i nostri clienti necessitano di maggiore raffreddamento, i sacchetti refrigeranti RecyCold riutilizzabili soddisfano questa esigenza specifica grazie alla loro composizione in gel biologico”.

“Lions Prep fornisce meal kit salutari ai consumatori con agende fitte di impegni – spiega Pia Raffaella, Procurement Manager di Lions Prep –. Poiché le scatole devono soddisfare richieste diverse, come ad esempio opzioni senza glutine e vegane, il nostro ap-

proccio all’eccellenza va ben oltre i pasti ad alto contenuto proteico consegnati a domicilio. Sappiamo, infatti, che anche l’imballaggio è importante per i nostri clienti: deve essere comodo per il consumatore, sicuro per gli alimenti e sostenibile per il pianeta. Ecco perché abbiamo scelto RecyCold climaliner di Ranpak per imballare i nostri meal kit”.

Lions Prep ha ben chiare le esigenze dei clienti odierni, che comprendono:

- Sostenibilità: l’azienda ha assunto l’impegno di fornire imballaggi realizzati con fonti sostenibili per tutti i prodotti destinati alla consegna a domicilio.
- Protezione termica: è essenziale garantire sia la sicurezza degli alimenti sia la protezione fisica durante il trasporto. I pasti devono essere consegnati perfettamente integri ed entro gli intervalli di temperatura specificati evitando l’utilizzo di materiali di imballaggio non sostenibili.

- Estetica: Lions Prep garantisce ai clienti un’esperienza di meal kit completamente ottimizzata, che include la ricezione e il disimballaggio della Meal Box. L’azienda voleva migliorare questa esperienza utilizzando un’imbottitura termica sostenibile, tenendo conto dell’importanza della fase di apertura della scatola e della semplicità di riciclo o smaltimento dell’imballaggio.

Prima di adottare le soluzioni di Ranpak, Lions Prep utilizzava una coperta in denim, che poteva trattenere l’umidità e gli aromi degli alimenti ed era difficile da riciclare. Dopo aver discusso in maniera approfondita le esigenze dell’azienda e con un attento supporto tecnico, Lions Prep ha scelto RecyCold climaliner come prodotto più adatto per sostituire le esistenti protezioni in denim.

La nuova soluzione ottimizzata è il risultato della collaborazione tra Lions Prep, Ranpak e il partner distributore.

Climaliner è a base di carta e completamente riciclabile a domicilio con altri materiali in carta ad uso domestico.

Le prestazioni termiche sono eccellenti: Lions Prep richiedeva fino a 36 ore di protezione e questa soluzione offre effettivamente fino a 48 ore per i prodotti freddi, surgelati e a temperatura ambiente. La scatola Lions Prep esistente può essere facilmente adattata alla nuova imbottitura termica più sottile, massimizzandone quindi il volume.

Raffaella sottolinea che “RecyCold climaliner mantiene i pasti più freschi e, poiché è compostabile, è più rispettoso del pianeta ed eccellente per il nostro brand. Ranpak si è rivelata molto disponibile nella ricerca di questa soluzione e la nostra scatola adesso contiene una quantità maggiore di prodotti. Siamo inoltre felici di fornire ai nostri clienti una soluzione per imballaggi più sostenibile e un’esperienza di unboxing più piacevole. Abbiamo tutte le carte in regola per continuare a crescere nel mercato dello stile di vita sano, grazie a imballaggi estremamente performanti che sono facili da utilizzare e trasmettono i giusti messaggi sull’importanza della sostenibilità per il brand!” ■



Lions Prep ha migliorato la sostenibilità dei suoi imballaggi ottimizzando contemporaneamente l’esperienza di unboxing e aumentando al massimo la comodità per i consumatori

Better customer unboxing experience

Innovative paper-based cold chain packaging solutions deliver thermal protection, reusable cool packs and curbside recyclable packaging materials

www.ranpak.com

Lions Prep delivers a wide range of healthy, high protein, meals, including gluten-free and vegan options

Ranpak Holdings Corp., a global leader of environmentally sustainable, paper-based packaging solutions for e-commerce and industrial supply chains, reported that Lions Prep, the UK's highest rated meal plan service, has chosen to use Ranpak cold chain packaging solutions for packing its wide range of healthy meal kits. Not only is Ranpak's innovative paper-based cold chain packaging more sustainable, but it also offers the necessary thermal protection to keep goods fresh while offering a better customer unboxing experience.

"Meal kits are increasingly in demand due to the busy schedules of today's consumers and their desire for fresh, healthy, sustainably packaged meals – said Ruud Titulaer, Business Leader Cold Chain, of Ranpak –. At Ranpak, we make more sustainable paper-based packaging solutions available to com-

panies like Lions Prep that are not only curbside recyclable but provide excellent thermal protection and a superior unboxing experience. When our customers require extra cooling, our RecyCold cool packs fit this need using bio-based gel and are reusable by the consumer."

"Lions Prep is dedicated to providing healthy meal kits for busy consumers – said Pia Raffaella, Lions Prep Procurement Manager –. This includes requirements such as gluten-free and vegan options. Our focus on excellence extends beyond the high protein meals we supply for home delivery. We also know that packaging is important to our customers as well. It has to be convenient for the consumer, safe for the food, and sustainable for the planet. That's why we have chosen to pack our meal kits using Ranpak RecyCold climaliner."



Lions Prep explains the needs of today's customers, including:

- **Sustainability:** The company has committed to the goal of providing responsibly sourced packaging across all of their home delivery products.
- **Thermal Protection:** Ensuring both food safety and physical protection during transit is also vital. Meals must be delivered completely undamaged and within the right temperature range while avoiding unsustainable packaging.
- **Aesthetics:** Lions Prep provides a completely optimized meal kit experience for their customers, which includes receiving and unpacking the Meal Box. The company wanted to enhance the experience by using a sustainable thermal liner, taking into account unboxing and how easy it is to recycle or dispose of packaging.

Prior to adopting Ranpak solutions, Lions Prep was using a denim blanket, which was prone to retaining moisture and food aromas and was difficult to recycle. After in-depth discussion of their needs and close technical support from Ranpak, Lions Prep chose RecyCold climaliner as the most suitable replacement for their existing denim blankets. The new and improved solution is the result of collaboration between Lions Prep, Ranpak, and their Distributor part-



By keeping the products cooler for longer, there are fewer wasted meals – customers can have confidence that the meals they order will arrive in good condition

ner. Paper-based and entirely curbside recyclable, climaliner is simple to recycle with other household paper items. Thermal performance is excellent – Lions Prep required up to 36 hours of protection, while the solution actually delivers up to 48 hours of temperature protection for ambient, chilled, and frozen products. And the existing Lions Prep box can be used easily with the new insulation which includes a thinner liner and therefore maximizes box volume.

Raffaella added, “RecyCold climaliner keeps our meals cooler, and because

it’s compostable it is better for the planet and for our brand. Ranpak was very helpful in working with us to find this solution, and our existing box now holds more. We are also delighted to provide our customers with a more sustainable packing solution and a more pleasant unboxing experience. It has positioned us well for continued growth in the healthy lifestyle market, with high-performance packaging that is easy to use and which conveys the right brand messages around sustainability!” ■

F&C
Flexogravure & Converting

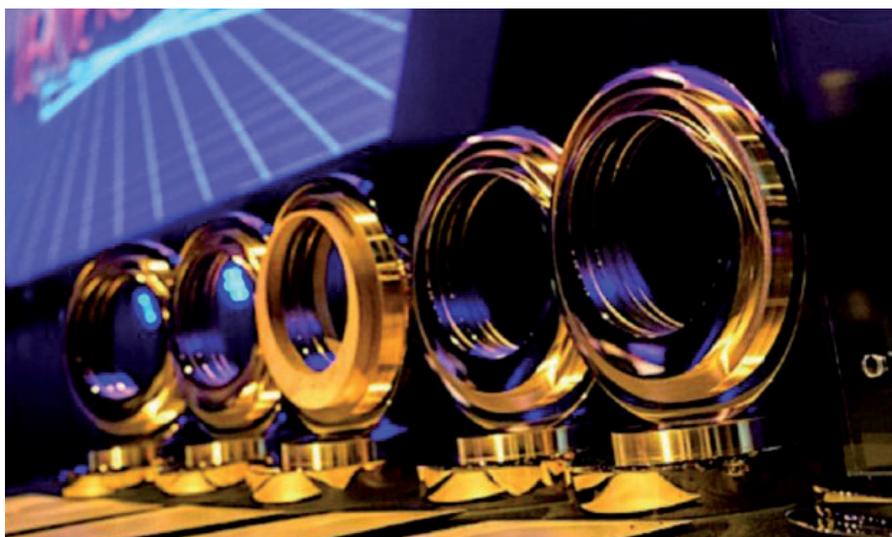
Stampare e F&C Magazine:
DUE RIVISTE CHE COPRONO L'INTERO SETTORE DELLA STAMPA E DEL CONVERTING

Stampare Magazine

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

Svelati i vincitori dei Label Industry Global Awards 2023

Durante la prima serata di Labelexpo Europe a Brussels Expo, sono stati annunciati i vincitori dei Label Industry Global Awards 2023



www.labelawards.com

Giunti alla 18a edizione, i Label Industry Global Awards riconoscono organizzazioni e individui che si sono distinti nel settore della stampa di etichette e imballaggi attraverso l'innovazione e l'esempio personale.

La giuria dei Label Industry Global Awards 2023 era composta da Philippe Voet, presidente di FINAT; Tim McDonough, presidente di TLMI; Chelsea McDougall, redattrice di Labels & Labeling; Greg Hrinya, redattore di Label & Narrow Web; e Jean Poncet, redattore di Etiqu & Pack. La giuria era presieduta da Andy Thomas-Emans, direttore strategico del Labels & Packaging Group.

Quest'anno sono stati assegnati complessivamente **sette premi**: il Global Achievement Award, il New Global Team Achievement Award, l'Innovation Award (per le aziende fino a 300 dipendenti), l'Innovation Award (per le aziende con più di 300 dipendenti), il Rising Star Award, Premio per la Sostenibilità e al Trasformatore dell'anno.

Il **Team Achievement Award** è stato introdotto per la prima volta ed è stato assegnato a **Mercian Labels e ai suoi partner Screen, CERM e ABG** per il loro progetto di trasformazione "a luci spente" della durata di 6 anni. Il premio riconosce l'importanza fondamentale del lavoro di squadra ed è aperto a fornitori del settore, converter e utenti finali.



Il premio **Converter dell'anno** è stato vinto da **Baker Labels**. I giudici sono rimasti colpiti dalla cultura dell'azienda che trasmette ai suoi 112 dipendenti la passione per l'apprendimento continuo, l'inclusività e la partecipazione attiva a un'ampia gamma di iniziative di beneficenza e della comunità locale.

Il premio finale, il prestigioso **Global Achievement Award**, è andato al fondatore di **GEW Malcolm Rae**. Il Global Achievement Award riconosce una persona che ha dato un contributo chiave alla promozione e alla crescita del settore delle etichette ed è stato un influencer e motivatore di alto profilo.

La giuria dei Label Awards ha commentato:

“Malcolm Rae è un degno vincitore del Global Achievement Award. Ciò riconosce il suo contributo unico, attraverso GEW, l'azienda da lui fondata, alla transizione del settore della banda stretta verso l'essiccazione UV e al successivo sviluppo tecnologico del settore dell'essiccazione UV”.

Andy Thomas-Emans, presidente della giuria, ha dichiarato:

“Siamo rimasti molto colpiti dall'alta qualità dei lavori ricevuti per i Label Industry Global Awards di quest'anno. Vorrei ringraziare tutti coloro che hanno presentato candidature e, a nome della giuria, vorrei congratularmi con tutti i vincitori e finalisti. L'intera gamma di innovazione, energia del team e importanti iniziative di sostenibilità sono emerse appieno durante il processo di valutazione”.

Jade Grace, amministratore delegato di Labelexpo Global Series, ha commentato:

“Vorrei congratularmi con tutti i finalisti e i vincitori dei Label Industry Global Awards di quest'anno. Vorrei anche ringraziare i nostri sponsor – Gallus, Bobst, Durst, GEW, Flint Group e la rivista Labels & Labeling – per il loro supporto nell'aver reso possibili questi premi sostenendo l'innovazione nel nostro settore”. ■

Lintec Corporation ha vinto il **Premio Innovazione per le aziende con più di 300 dipendenti**. Questo premio è destinato allo sviluppo di un'innovazione specifica da parte di un fornitore o di un'azienda di trasformazione nel 2022. La giuria dei Label Awards ha affermato:

“Lintec ha impressionato i giudici con il suo nuovo adesivo a base di poliestere, che contribuirà notevolmente allo sviluppo di un'economia circolare dei materiali, favorendo la separazione pulita dei rifiuti dei contenitori in PET”.

Il premio per l'**Innovation Award per le aziende fino a 300 dipendenti** è andato

a **CARTES** che ha impressionato la giuria con la sua linea di nobilitazione digitale end-to-end completamente automatizzata, che integra moduli di finitura inkjet, metallizzazione digitale e fustellatura laser. **Tommy Schouten** ha vinto il **Rising Star Award**. I giudici sono rimasti colpiti dalla sua grinta e passione per l'ottimizzazione dei processi e il miglioramento continuo, che lo hanno identificato come futuro leader del settore.

Il **Premio Sostenibilità** è andato a **UPM Raflatac**, per l'Ocean Action Label dell'azienda, realizzata con plastica destinata all'oceano, che rappresenta un passo importante verso la creazione di un vero mercato commerciale per i rifiuti plastici.

Label Industry Global Awards 2023 winners revealed

The winners of the Label Industry Global Awards 2023 were announced during the first evening of Labelexpo Europe at Brussels Expo

Now in its 18th edition, the Label Industry Global Awards recognize those organizations and individuals who have excelled in the label and package printing sector through innovation and personal example.

The Label Industry Global Awards 2023 judging panel consisted of Philippe Voet, president of FINAT; Tim McDonough, TLMi Chairman; Chelsea McDougall, editor of Labels & Labeling; Greg Hrinya, editor of Label & Narrow Web; and Jean Poncet, editor of Etiq & Pack. The judging panel was chaired by Andy Thomas-Emans, strategic director of the Labels & Packaging Group.

This year, there were a total of **seven awards**: the Global Achievement Award, the New Global Team Achievement Award, the Innovation Award (for companies with up to 300 employees), the Innovation Award (for companies with more than 300 employees) the Rising Star Award, the Sustainability Award and Converter of the Year.

The **Team Achievement Award** was introduced for the first time and was awarded to **Mercian Labels and its partners Screen, CERM and ABG** for their 6-year 'lights-out' converting project. The award recognizes the critical importance of teamwork and is open to industry suppliers, converters and end users.

www.labelawards.com



Lintec Corporation won the Innovation Award for companies with more than 300 employees. This award is for the development of a specific innovation by a supplier or converter company in 2022.

The Label Awards judging panel said:

“Lintec impressed the judges with its new polyester-based adhesive, which will greatly assist in the development of a circular materials economy by assisting in the clean separation of PET container waste.”

The award for the Innovation Award for companies with up to 300 employees went to CARTES who impressed the judges with its fully automated end-to-end digital embellishment line, which integrates inkjet embellishment, digital metalization and laser die cutting modules.

Tommy Schouten won the Rising Star Award. The judges were impressed with his drive and passion for process optimization and continuous improvement which marked him out as a future industry leader. The Sustainability Award went to UPM Raflatac, for the company’s Ocean Action

Label, made from ocean bound plastic, which is a major step towards creating a real commercial market for plastic waste.

The Converter of the Year Award was won by Baker Labels. The judges were impressed with the culture of the company which encourages among its 112 staff a passion for continuous learning, inclusivity and an active participation in a wide range of charitable and local community initiatives. The final award, the prestigious Global Achievement Award, went to GEW founder Malcolm Rae. The Global Achievement Award recognizes an individual who has made a key contribution to the promotion and growth of the label industry and has been a high-profile industry influencer and motivator.



The Label Awards judging panel commented, “Malcolm Rae is a worthy winner of the Global Achievement Award. This recognizes his unique contribution, through GEW, the company he founded, to the narrow web industry’s transition to UV curing and to the subsequent technological development of the UV curing industry.”

Andy Thomas-Emans, chair of the judging panel said:

“We have been very impressed by the high quality of entries received for this year’s Label Industry Global Awards. I would like to thank everybody who submitted nominations and on behalf of the judging panel, I would like to congratulate all the winners and finalists. The full range of innovation, team energy and powerful sustainability initiatives shone through during the judging process.”

Jade Grace, managing director, Labelexpo Global Series commented:

“I would like to congratulate all of this year’s Label Industry Global Awards finalists and winners. I would also like to thank our sponsors – Gallus, Bobst, Durst, GEW, Flint Group and Labels & Labeling magazine – for their support in making these awards possible and supporting innovation in our industry.” ■





 mewa

Sostenibilità: migliorare non solo l'immagine ma anche l'ecobilancio con Mewa.

Mewa

European Carton Excellence Award 2023: i premi

Premiata anche un'azienda italiana tra le soluzioni di packaging più innovative e sostenibili



www.procarton.com

C'è anche un'azienda italiana tra i dieci vincitori dell'European Carton Excellence Award (ECEA) 2023 svelati il 21 settembre a Siviglia, in Spagna, durante la cerimonia di chiusura del concorso che promuove l'innovazione e la sostenibilità nell'industria europea del packaging in cartone e cartoncino. Organizzato da Pro Carton (l'Associazione Europea dei Produttori di Cartone e Cartoncino) e da ECMA (l'Associazione Europea dei Produttori di Cartone) l'ECEA è un premio internazionale che celebra le migliori soluzioni di imballaggio sostenibile.

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



General Packaging Virgin Fibre: Dainese Packaging Kit Replacement di Lucaprint



Carton of the Year: GERnétic di Alzamora Group

I vincitori

L'italiana **Lucaprint** si è aggiudicata il premio nella categoria **General Packaging Virgin Fibre Award** per l'imballaggio *Packaging Kit Replacement* realizzato per **Dainese**. Servendosi di cartoncino in fibra vergine Stora Enso, Lucaprint ha sviluppato una soluzione di packaging pulita e minimalista per tre tipologie di protezioni sportive prodotte da Dainese. Secondo i giudici, l'intelligente confezione "si presta per un'eventuale spedizione del prodotto, oltre a essere rispettosa dell'ambiente, dato che non utilizza colla e, quindi, è più facilmente riciclabile".

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

GERnétic. Alzamora Group ha abilmente realizzato il packaging con un unico pezzo di cartoncino in fibra vergine Stora Enso, che non solo protegge il prodotto, ma lo valorizza creando un connubio perfetto di lusso high-end e design unico e strutturale. Commentando l'opera vincitrice, la giuria ha dichiarato:

"GERnétic è una confezione dal design esperto: è necessaria una grande abilità per creare una forma sferica tridimensionale con un solo pezzo di cartoncino senza l'uso di colla".

Mentre l'innovativa confezione **Boardio**, ideata da Graphic Packaging International per **Perfetti Van Melle Mentos gum**, ha conquistato i consumatori nella categoria **Public Award**, aggiudicandosi anche il premio **Sustainability Award**. Questo in-

novativo design, realizzato con cartoncino in fibra vergine Holmen Iggesund e Stora Enso, introduce il concetto di un flacone in cartone nel settore del chewing gum. I giudici sono stati felici di vedere un'idea così rivoluzionaria che dimostra l'impegno del colosso della confetteria a ridurre la sua impronta ecologica.

Le altre categorie premiate sono: **Innovation, General Packaging Recycled Fibre, Food & Drink Virgin Fibre e Food & Drink Recycled Fibre**. La giuria ha anche assegnato i premi **Platinum Award** e **Gold Award** ai design ritenuti particolarmente geniali e degni di un riconoscimento speciale.

Le recenti normative sulla riduzione della plastica per i packaging dei prodotti di bellezza hanno stimolato Edelman Group a sviluppare **Mary Cohr**, un imballaggio rea-



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



Innovation Award: Mary Cohr di Edelman Group



General Packaging Recycled Fibre Award: ECOCLIC di Van Genechten Packaging



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

lizzato esclusivamente in cartoncino in fibra vergine Sappi. La singolare apertura che mostra gli eventuali segni di manomissione è stata la chiave innovativa riconosciuta dalla giuria per l'aggiudicazione dell'**Innovation Award**. L'ingegnosa confezione elimina la necessità della pellicola di imballaggio grazie a un sistema di punti colorati su ciascun lembo, garantendo così la massima protezione.

“Questo design, ingegnoso e unico nel suo genere, rivoluzionerà il futuro del packaging antimanomissione” ha commentato la giuria.

La confezione *ECOCLIC* realizzata da Van Genechten Packaging per Procter & Gamble si è aggiudicata il **General Packaging Recycled Fibre Award**. Questo design innovativo, costituito da cartoncino pieghevole, riciclato MM BOARD & PAPER, è un'alternativa valida al classico imballaggio in plastica. È una soluzione che consente di ottimizzare la

logistica, dal momento che è consegnato piatto e preincollato ed è costituito da due soli componenti (vaschetta e coperchio). Inoltre, l'ingegnosa integrazione della chiusura “a prova di bambino” emette un sonoro “clac” che conferma la chiusura della confezione.

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

McDonald's Delivery Cuff, sviluppata da Huhtamaki con cartoncino MM BOARD



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

& PAPER riciclato, si è aggiudicato il premio **Food & Drink Recycled Fibre Award**. Questo packaging efficace e innovativo offre una **“nuova soluzione sostenibile e creativa per garantire una consegna sicura e incontaminata”** dei prodotti McDelivery.

Winfried Muehling, Direttore Marketing e Comunicazione di Pro Carton, ha dichiarato:

“L'European Carton Excellence Award riconosce e premia l'eccellenza nel design, nell'innovazione e nella sostenibilità dei packaging. Desidero ringraziare e congratularmi personalmente con tutti coloro che hanno presentato le loro creazioni. Aver ricevuto più di cento candidature conferma l'ECEA come il concorso di packaging in cartoncino più importante d'Europa. I vincitori di questa edizione hanno creato soluzioni di packaging pionieristiche che incontrano le esigenze dei consumatori, che desiderano dare priorità alle scelte sostenibili nei loro acquisti. Génétic di Alzamora Group è stato riconosciuto vincitore di Carton of the Year 2023 per il suo approccio innovativo al packaging design. Inoltre, è perfettamente in linea con la crescente richiesta dei consumatori di confezioni di cosmetici e prodotti per la cura personale che siano rispettose dell'ambiente. Ci auguriamo che anche grazie a questi progetti innovativi si possa promuovere un futuro sostenibile basato sull'uso di cartone e cartoncino”. ■

European Carton Excellence Award 2023: the awards

Groundbreaking packaging solutions awarded at the European Carton Excellence Award 2023

www.procarton.com

The winners of the 2023 European Carton Excellence Award (ECEA) were unveiled in Seville, Spain, on 21st September, recognising the innovation of the sustainable carton packaging industry over the last year. Hosted by Pro Carton – the European Association of Carton and Cartonboard Manufacturers – and the European Carton Makers Association (ECMA), the coveted awards celebrate the crème de la crème of sustainable packaging. Spain-based Alzamora Group's luxurious three-dimensional spherical packaging solution for beauty brand GERnétic was crowned **Carton of the Year**, whilst Graphic Packaging International's innovative **Boardio** fibre-based pack for **Perfetti**

Van Melle Mentos gum won consumers over in the **Public Award**, as well as taking home the **Sustainability Award**.

All ECEA entries were judged according to various criteria, spanning graphic and structural design, production techniques, cost-efficiency, ecology, sustainability, innovation, safety and convenience. The jury panel consisted of Satkar Gidda, Chair of the judges and consultant for branding and design; Susanne Lippitsch of SL DESIGN and leading packaging designer; and Unilever's Sanjeev Das, Global Packaging Director in the Foods and Ice Cream business. Presenting the awards in Seville were Michele Bianchi, President of Pro Carton; Jean-François Roche, President of ECMA, and Horst Bittermann, Director General of Pro Carton.



Advancing sustainable packaging solutions

The **Carton of the Year** winner combined high-end luxury with a unique and structural design. Alzamora Group skilfully crafted the elegant GERnétic packaging solution from a single piece of Stora Enso virgin fibre cartonboard. It not only protects the product, but also presents it as a beautiful gift.

Commenting on the Carton of the Year, the jury panel said:

“GERnétic is an expertly designed package: a lot of skill is required to create a three-dimensional spherical shape from just a single piece of cartonboard without the use of any glue. This is the perfect demonstration of how you can achieve incredible results with cartonboard.”

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

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

Innovation continues to flourish

Recent regulations on plastic reduction in premium beauty products – such as trans-

parent film – prompted Edelman Group to develop Mary Cohr. It took home the coveted **Innovation Award** thanks to its unique opening that demonstrates tamper evidence using only Sappi virgin fibre cartonboard.

The ingenious pack eliminates the need for film wrapping through its coloured dot system on each flap, ensuring protection whilst enhancing shelf appeal.

“Ingenious in its kind, it will change the future of tamperproof packaging and remove the need for non-recyclable packaging,” said the jury.

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

Driving positive change in the industry

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

Posson Packaging's KEVAS - RHUM ARRANGÉ cube rum case is, according to the judges, **“an impressive design which per-**

fectly and elegantly displays the products within while simultaneously telling a story about its contents.”

Scooping the **Food & Drink Virgin Fibre award**, the pack is made entirely from FOLBB virgin fibre cartonboard and can hold up to four glass bottles of rum. The design offers multiple displays through plastic-free windows and strong communication options to cater to brand, retailer and consumer demands.

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

Winfried Muehling, Head of Marketing & Communications at Pro Carton, said:

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

PANORAMA DEL SETTORE MACCHINARI, MATERIALI E SERVIZI

How to reduce platemaking consumable costs

ESKO

<http://www.esko.com>

Enimac Tape Application Solutions For Your Industry

Enimac introduces the X-frame PRO e-commerce
apply typical close-open and close-open-retract
top configurations in 1 pass with 1 applicator.

contattaci
+39 02 58100000
+39 02 58100000

PAM

Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco

PAM

TrojanLabel T2-C

Piccola ma Tosta

Mai stato più facile stampare etichette a bobina!

**Eni Gi.Ele. srl - Via Olcese, 5 C/A - 23875 Donigo (LC)
Tel. 039 2315003 - info@enigie.it - www.enigie.it**

NEW

Sleevy MASTER

DMYS Flexo plate demounteur

innovative solution

CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ
TOTAL WORKING CONTROL IN MULTIPLATE INSURING

CAMIS **i&c**

Grafimec

MACCHINE GRAFICHE E CARTOTECNICHE USATE REVISIONATE E GARANTITE

"Assistenza tecnica e fornitura ricambi per tutte le macchine RYOBI"

vetrina dell'usato:
www.grafimec.net

Via dell'Artigianato, 1
50056 Montelupo F.no (FI)
Tel. 0571 913493 - 348 3422078 - 348 7969891
e-mail: g.cappelli@grafimec.net
c.forniti@grafimec.net

MEWA

**Come si uccide un killer invisibile?
Con l'igiene certificata dei prodotti tessili.**

mewa.it

CITO

RSP SYSTEM 2.0 PIU' VELOCE, PIU' AFFIDABILE

Genissen

RSP SYSTEM 2.0
PIU' VELOCE, PIU' AFFIDABILE

www.cito.com

neografa

SOLUZIONI D'AVANGUARDIA PER L'INDUSTRIA DELLA STAMPA E DEL CONVERTING

www.neografaitalia.com
info@neografaitalia.com
Tel. 031.891.480

Per l'inserimento nella pagina
"PANORAMA DEL SETTORE"
telefonate al numero:
02/36504509

La Precisione è la nostra Passione

Laminati magnetici **Strumenti a stampa** **Macchine a stampa**

SPURER

DAL 1973
INCISORIA BAROLI

CLICHÉ in OTTONE - MAGNESIO

Da oltre 40 anni...
precisi fino all'ultimo spigolo.

VIA CANDOLGUA 31/A 20161 MILANO (ITALIA)
TEL. 02 566609 - FAX 02 6466700
incisoria@baroli.it - incisoriabaroli@libero.it - contabilita@baroli.it
www.baroli.it

Premiati i giovani designer europei

Annunciati i vincitori del Pro Carton Young Designers Award 2023. Premiate innovazione e creatività

www.procarton.com

I vincitori del Pro Carton Young Designers Award 2023 sono stati annunciati in occasione di una cerimonia tenutasi il 21 settembre a Siviglia, in Spagna. L'edizione di quest'anno è stata sponsorizzata da Duran Doğan e Kartonsan, specialisti del packaging e leader del settore in Turchia.

Davanti a un pubblico di leader del settore, Horst Bittermann, Direttore Generale di Pro Carton, ha premiato i migliori giovani talenti europei nel campo del packaging design. Durante la cerimonia sono stati assegnati premi in quattro categorie: **Creative Cartonboard Packaging (Food & Drink)**, **Creative Cartonboard Packaging (All Other)**, **Sustainability** e **Public Vote Award**.

Sono oltre 750 le candidature arrivate da più di 140 istituti da tutta Europa, che sono vagliate accuratamente da una giuria formata da rappresentanti dell'intera catena produttiva dell'industria del packaging. Satkar Gidda, presidente della commissione, ex Direttore Vendite e Mar-

keting di SiebertHead, è stato affiancato da Sanjeev Das, Global Packaging Director di Unilever per il mercato Foods and Ice Cream, Alican Duran, Amministratore Delegato di Duran Doğan e Presidente di KASAD, e Kemal Ozkirim, Direttore Marketing di Kartonsan.

La studentessa britannica Nang Htwe Htwe Lwin, designer di *UrbanBITE*, ha conquistato il primo posto nella categoria **Creative Cartonboard Packaging: Food & Drink**.

Iscritta alla Ravensbourne University, ha creato un design in cartoncino per prodotti di confetteria. Questa innovativa creazione è realizzata con un solo pezzo di cartoncino in formato A4 e rappresenta un'alternativa sostenibile ai contenitori in plastica. È anche facile da usare e versatile, in quanto è possibile personalizzarne le dimensioni per diversi prodotti. Sanjeev Das ha dichiarato che questo progetto rappresenta **“un concetto di packaging veramente unico e straordinario, ben progettato e bello esteticamente”**.



Creative Cartonboard Packaging: Food & Drink: UrbanBITE



Creative Cartonboard Packaging (All Other): SandKit



Sustainability Award: Tapout

A guadagnarsi il primo premio della categoria **Creative Cartonboard Packaging (All Other)**, con il loro design *SandKit*, è stato il trio Maria Paula Monroy Vargas, Sarah Drauschke e Margo Rindle della FH Münster - MSD Münster School of Design in Germania.

SandKit è un box in cartoncino che racchiude al suo interno un rotolo di carta vetrata. La forma intuitiva e intelligente e il design attento all'ambiente lo rendono uno strumento essenziale per progetti "fai da te" e le riparazioni domestiche. Grazie ai diversi colori delle scatole si possono distinguere i vari livelli di grana della carta vetrata, mentre la finestrella ritagliata consente ai consumatori di toccare la consistenza della carta vetrata prima dell'acquisto.

Satkar Gidda ha descritto *SandKit* come **"una soluzione semplice da usare, economica e pratica"**.

Lo studente norvegese Johannes Nyborg Heyning dell'Arkitektur - og designhøgskolen di Oslo si è aggiudicato il **Sustainability Award** con il progetto *Tapout*.

Questa creazione sostenibile e orientata al consumatore è una soluzione per contenere batterie nuove e usate. Il semplice meccanismo *push and slide* permette di conservare facilmente le batterie all'interno della fessura perforata.

Il design unico consente ai consumatori di tenere d'occhio la quantità di batterie cariche ancora disponibili nel pacco. I giudici sono rimasti veramente stupiti, commentando che **"questo design offre un'alter-**



Public Vote: PopCap

nativa univoca e a valore aggiunto all'attuale packaging in plastica".

A vincere nella categoria **Public Vote** sono stati gli studenti dell'Univeristà FH Joanneum, Emily Klein e Brandon Escalona con *PopCap*.

Gli studenti austriaci hanno dato vita a una soluzione sostenibile e all'avanguardia per proteggere i drink. Il design in cartoncino è accessibile e facile da usare e basta semplicemente applicare il tappo protettivo sul bicchiere.

La facilità di aprire e chiudere il coperchio dimostra l'accessibilità e la praticità del design. Questa semplice soluzione ha una grafica accattivante, che può essere personalizzata in base alle esigenze dei brand che desiderano trasmettere messaggi promozionali.

Winfried Muehling, Direttore Marketing e Comunicazione di Pro Carton, ha dichiarato:

"Siamo stati felicissimi di aver ricevuto oltre 750 candidature al Pro Carton Young Designers Award di quest'anno. È stato fantastico vedere così tanti giovani designer realizzare opere realmente innovative, che puntano i riflettori sulla versatilità e l'efficacia del cartoncino. Complimenti a tutti coloro che hanno partecipato quest'anno e grandi congratulazioni ai vincitori. Non vediamo l'ora di assistere a tutti gli straordinari traguardi che questi illuminanti giovani designer raggiungeranno nella vita e di toccare con mano l'impatto che avranno inevitabilmente sul futuro dell'industria del packaging". ■

Young european designers awarded

Pro Carton Young Designers Award winners announced. 2023 winners demonstrate innovation and creativity with unique cartonboard packaging designs

The winners of the Pro Carton Young Designers Award 2023 – sponsored by Turkey's leading packaging specialists Duran Doğan and Kartonsan – were announced at a glamorous ceremony in Seville, Spain on 21st September.

Recognising the best young design talent in Europe, the winners were announced by Horst Bittermann, Pro Carton's Director General, in front of an audience of packaging industry leaders. This year's ceremony featured awards in four categories - **Creative Cartonboard Packaging (Food & Drink)**; **Creative Cartonboard Packaging (All Other)**; **Sustainability** and the **Public Vote Award**.

More than 750 entries were received from 140-plus institutions across Europe. These were reviewed in detail by a judging panel that represented the entire packaging value

chain. Satkar Gidda, former Sales and Marketing Director of SiebertHead, headed the jury, supported by Sanjeev Das, Unilever's Global Packaging Director in the Foods and Ice Cream business; Alican Duran, Managing Director of Duran Dogan and Chairman of KASAD; and Kemal Ozkirim, Marketing Manager of Kartonsan.

UK-based student Nang Htwe Htwe Lwin, the designer of UrbanBITE, took top spot in the **Creative Cartonboard Packaging: Food & Drink category**.

Studying at Ravensbourne University, the student created an environmentally dynamic cartonboard design for confectionary products. This innovative design can be effectively constructed from a single cut piece of A4 paper cartonboard and offers a sustainable alternative to plastic containers. Further to this, it is easy to use and versatile, as

www.procarton.com



UrbanBITE

the dimensions of this packaging can be customised for specific products. Sanjeev Das commented that this design is **“an amazing and unique packaging concept, well-designed and aesthetically pleasing”**.

Taking the top accolade in the **Creative Cartonboard Packaging (All Other)** category for their SandKit design was trio Maria Paula Monroy Vargas, Sarah Drauschke and Margo Rindle from the FH Munster - MSD Munster School of Design in Germany.

SandKit is a cartonboard box that functions as a sanding block, dispenser and much more. This environment-friendly design is an essential tool for DIY projects and home repairs, with its intuitive and clever packaging design. The distinct coloured boxes cleverly indicate the different levels of the sandpapers' grit, whilst the cut-out window in the packaging allows consumers to touch the sandpaper and its texture before purchase. Satkar Gidda described SandKit as **“simple to use, economical and a practical way to sandpaper”**.

Norwegian student, Johannes Nyborg Heyning from Arkitektur - og designhøgskolen in Oslo took home the **Sustainability Award** for the design Tapout.

This sustainable, consumer-focused design provides a highly creative battery package which collects both used and unused batteries in the same package. The simple cartonboard push and slide mechanism allows used batteries to be stored easily within the perforated slot. The unique design enables consumers to keep an eye on how many fully charged batteries are still available within the pack. The judges were hugely impressed, commenting that **“this design provides a unique and value-adding alternative to the plastic packaging which currently exists.”**

The general public were invited to choose their favourite entry in the **Public Vote**. The winner of this prestigious award was FH Joanneum student duo, Emily Klein and Brandon Escalona, with their entry PopCap.

The Austrian students created a sustainable and ground-breaking solution to help people protect their drinks. The cartonboard design is accessible and easy to use, consumers simply snap the protective cap onto their cup and pop the lid open to enjoy your beverage. This demonstrates the accessibility and practicality of the design, as well as the structural capabilities of cartonboard. This simple solution has a catchy design which can be personalised for brands or can feature promotional messages.

Winfried Muebling, Head of Marketing & Communications at Pro Carton, said:

“We were delighted to receive more than 750 unique entries for this year’s Pro Carton Young Designers Awards. It was extraordinary to see so many young designers create truly innovative designs, which demonstrate the versatility and effectiveness of cartonboard. Well done to everyone who entered this year and a huge congratulations to the 2023 winners. We look forward to seeing all the amazing things these inspiring young designers will achieve, and the impact they will inevitably have on the future of the packaging industry.” ■



SandKit



PopCap



www.fcmmagazine.it



www.stampare-magazine.it

F&C Magazine e Stampare:
Due riviste che coprono l'intero settore della stampa e del converting



SOTTOSCRIVI L'ABBONAMENTO

Compilare e inviare - e-mail: rffcomunicazione@gmail.com

Posta: R.F. Comunicazione - Via Saccardo, 37 (angolo Via Conte Rosso) - 20134 Milano

NOME E COGNOME _____

SOCIETÀ _____

VIA _____

CITTÀ _____

E-MAIL _____

ABBONAMENTO ANNUALE EDIZIONE CARTACEA

STAMPARE € 80,00

F&C MAGAZINE € 80,00

ABBONAMENTO ANNUALE EDIZIONE DIGITALE

STAMPARE € 40,00

F&C MAGAZINE € 40,00

PER IL VERSAMENTO:

R.F. COMUNICAZIONE

BANCA BPM

IBAN: IT21L050343371100000010843