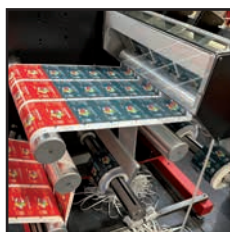




Flexo Gravure & Converting magazine

Insieme
in una dolce
collaborazione

*Together in
a sweet
collaboration* **12**



Sviluppo di soluzioni
di imballaggio
sostenibili

*Sustainable
packaging solutions
developments* **32**



Visibilità
e stabilità i suoi
punti di forza

*Visibility and
stability as strenght
points* **44**





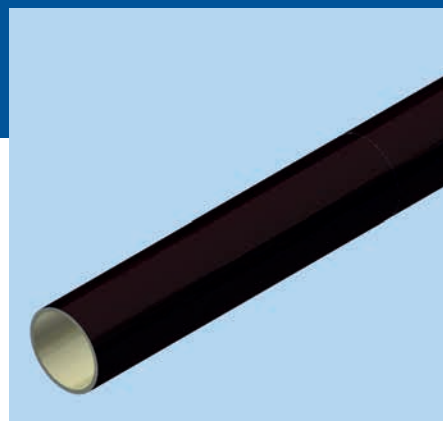
Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



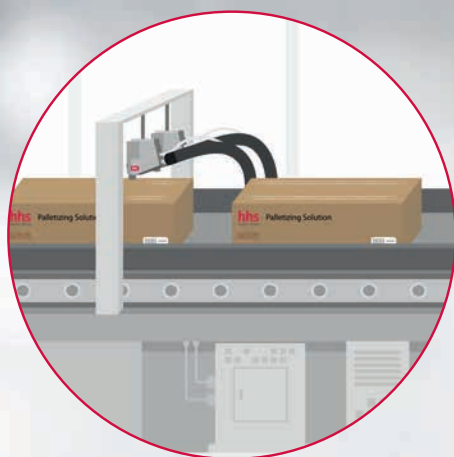
Mandrini ad aria
Mandrini in fibra di carbonio
Cilindri gommati
Rulli folli di precisione



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

Stabilizzazione antiscivolo dei pallet

Stop all'utilizzo della pellicola termoretraibile per avvolgere i vostri pallet! Migliorate il vostro processo di imballaggio con l'applicazione di adesivo.

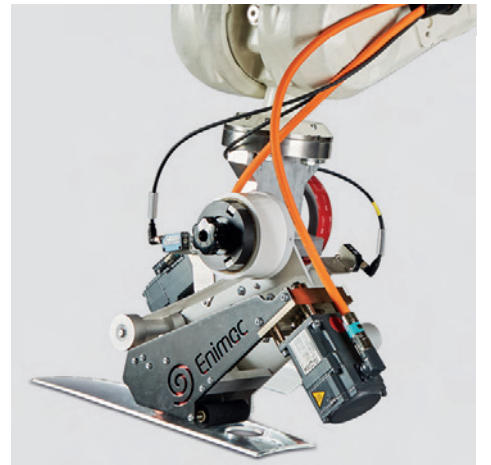
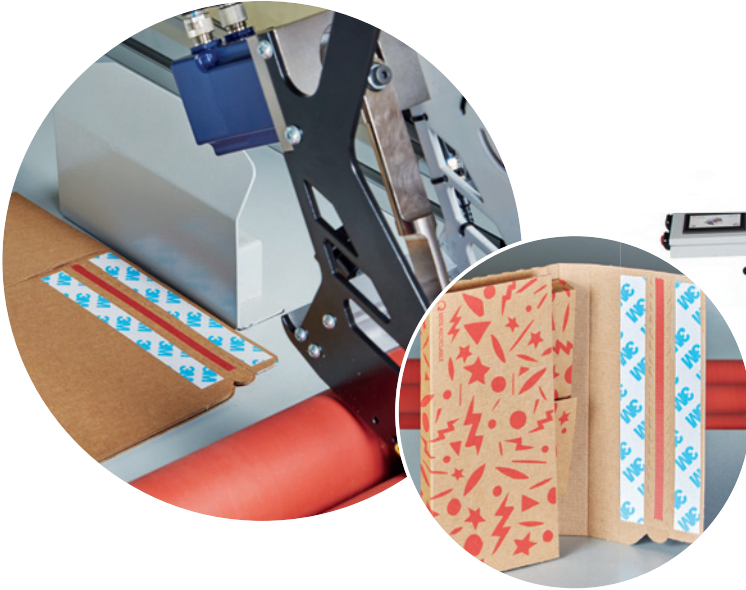


Let's stick together

Packaging:

Enimac introduces the X-treme PRO e-commerce

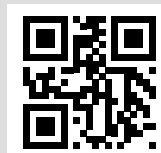
apply typical close-open and close-open-reclose
tape configurations in 1 pass with 1 applicator.



contact us

✉ sales@enimac.it

☎ +39 02 3287425



Tape Application Made Easy



MADE IN ITALY

Drupa: calo di presenze, imballaggio in crescita

Rispetto alla Drupa dei record, l'edizione del 2000, che registrò 430 mila visitatori, quella di oggi ha perso il 60 per cento di affluenza. L'ultima manifestazione, svoltasi dal 28 maggio al 7 giugno a Düsseldorf, ha visto affluire 170 mila visitatori. Il calo del numero delle presenze continua nella sua discesa, ma se paragoniamo la Drupa ad altre manifestazioni di settore che si svolgono nel mondo, ci rendiamo conto che la rassegna di Düsseldorf rimane sempre una fiera dai grandi numeri. 170 mila visitatori sono un'enormità se raffrontati con la nostra Print4All che ne conta circa 20 mila. Ragguardevole anche il numero degli espositori che sono stati 1643, provenienti da 52 nazioni sparse nei cinque continenti.

Dopo ben otto anni di inattività, dovuti alla pandemia, che impedì lo svolgimento dell'edizione 2020, era legittimo attendersi un calo di partecipazione, anche rispetto al dato del 2016, che aveva registrato 200 mila presenze. Nonostante la diminuzione dei visitatori, ci sentiamo di affermare che la Drupa 2024 ha confermato la validità dell'evento in presenza, rispetto ai tentativi delle dimostrazioni in remoto.

Con le riviste Stampare e F&C Magazine abbiamo partecipato alla Drupa con il nostro stand C53 al padiglione 3, dove abbiamo distribuito, per tutti gli 11 giorni di apertura, le nostre pubblicazioni. L'impressione che abbiamo riportato, riguardo a questa edizione 2024, è che ci sia stato un radicale cambiamento rispetto al passato. Tradizionalmente, il padiglione 1 era occupato totalmente dalla Heidelberg; sempre nel segno delle macchine da stampa offset, come protagoniste dell'evento. Seguiva il padiglione 2, con la Manroland, la Kba ed altre marchi. Nel corso dell'edizione 2024, la Heidelberg ha drasticamente ridotto gli spazi espositivi, insieme agli altri marchi di macchine da stampa litografica. La grande attrattiva della Drupa 2024 non è stata come in passato la Heidelberg, ma la Landa con la stampa digitale, presentata dall'imprenditore che aveva inventato la Indigo molti anni fa.

Come sempre il settore trainante della Drupa è stato rappresentato dalla stampa, con il 50% dei visitatori, seguito a ruota dal comparto dell'imballaggio, che continua la sua crescita.

Il dato distintivo di Drupa 2024 è costituito dal forte incremento del digitale, applicato nell'automazione, con conseguente diminuzione della manualità.

Drupa: drop in attendance, growing packaging

Compared to Drupa 2000 edition with 430,000 visitors, Drupa 2024 has lost 60% of its turnout. The last exhibition, held in Dusseldorf from May 28th to June 7th saw the turnout of 170,000 visitors.

The decrease of the number of attendances continues to grow but if we compare Drupa to other worldwide exhibitions in this sector we realize that Dusseldorf exhibition always remains a fair with large numbers. 170,000 visitors are a huge number compared to our Print4All with 20,000 ones.

The number of exhibitors is also considerable with 1,643 people coming from 52 countries across the five continents.

After eight years of inactivity due to the pandemic which prevented the 2020 edition from taking place, it was legitimate to expect a drop in participation also compared to the figure of 2016 which recorded 200,000 attendees.

Despite the decrease in visitors we feel like affirming that Drupa 2024 has confirmed the validity of the in-person event compared to attempts at remote exhibitions.

With the Stampare and F&C Magazines we participated in Drupa with our Stand C 53, Hall 3, where we distributed our publications for all eleven opening days. Our impression about this edition 2024 is that there has been a radical change compared to the past.

Traditionally, the Booth 1 was entirely taken up by Heidelberg, always in the sector of offset printing machines as protagonists of the event.

The Booth 2 was taken up by Manroland, Kba and other brands.

During 2024 edition, Heidelberg and other brands of lithographic printing machines have drastically reduced their exhibition spaces.

The great attraction of Drupa 2024 was not, like in the past, the Heidelberg but Landa with digital printing, introduced by the entrepreneur that invented Indigo many years ago.

As always, the leading sector of Drupa was represented by printing with 50% of visitors followed closely by the packaging sector which continues its growth.

The distinctive feature of Drupa 2024 is the strong increase in digital, applied in automation, with a consequent decrease in manual labor.

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 XXXVII - n° 6-7
15 luglio - 15 settembre 2024

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

Drupa: calo di presenze, imballaggio in crescita
Drupa: drop in attendance, growing packaging

8 PRIMO PIANO - GENERAL NEWS

Consegne rapide, di breve tiratura e sostenibili
Delivering fast, short-run, sustainable print

Insieme in una dolce collaborazione 12
Together in a sweet collaboration

Semplificare e ottimizzare i processi 16
Simplify and optimize processes

Film ad alta barriera, biodegradabile e compostabile 18
High-barrier-film, biodegradable and compostable

22 FIERE - FAIRS

Celebrazione dell'industria mondiale della stampa
Celebrating the global print industry

Gamma ampliata di adesivi per il packaging 28
Expanded range of packaging adhesives





Sviluppo di soluzioni di imballaggio sostenibili
Sustainable packaging solutions developments

32

Creatività, sostenibilità e innovazione
Creativity, sustainability and innovation

36

32



36

40 NEWS PRODOTTI - PRODUCTS NEWS

Precisione senza precedenti e ampia compatibilità
Unmatched accuracy and broad compatibility

Visibilità e stabilità i suoi punti di forza
Visibility and stability as strenght points

44

Miglior soluzione di taglio per grandi formati
Best wide format cutting solution

48



40



52 INFO

Abbonamento alla nostra rivista
Subscribe to our magazine



44

48



Consegne rapide, di breve tiratura e sostenibili

ACM rinnova il reparto prepress con le lastre Asahi AWP sviluppate ad acqua Carbon Neutral CleanPrint



Lastre AWP su sleeve accanto alla macchina da stampa

www.asahi-photoproducts.com

F&C
magazine

Asahi Photoproducts, pioniere nello sviluppo di lastre fotopolimeriche flessografiche, ha annunciato che il convertitore italiano ACM Flexible Packaging, con sede a Cremona vicino a Milano, ha collaborato con Asahi Photoproducts per implementare una soluzione altamente sostenibile e priva di solventi con lastre flessografiche capaci di offrire una stampa di alta qualità, economica anche per brevi tirature, con tempi di consegna più rapidi rispetto alla con-

correnza. Questo è reso possibile grazie all'uso delle lastre Asahi Photoproducts AWP CleanPrint sviluppate ad acqua, certificate Carbon Neutral. Inoltre, l'azienda ha acquisito l'unità di riciclo dell'acqua AWP-LOOP di Asahi, che permette il riutilizzo fino all'80% dell'acqua utilizzata nella lavorazione delle lastre. ACM è stata la prima in Europa a installare questa soluzione innovativa. L'azienda impiega anche un'unità di esposizione Esko Crystal CDI e un sistema di imaging XPS. Le lastre vengono lavorate con un processore

di lastre Asahi AWP-4260 PLF. Questa soluzione altamente sostenibile è unica in Europa, distinguendo l'azienda dalla concorrenza.

Fondata nel 2005 da Massimo Raffaele e Antonio La Franceschina, l'azienda è stata un pioniere nella stampa UV-LED e ha dimostrato la fattibilità della tecnologia in un momento in cui i marchi erano scettici a causa delle preoccupazioni sulla migrazione dell'inchiostro.

Specializzata nei settori alimentare e farmaceutico, la stampa di ACM è ora completamente priva di solventi e avviene su una flotta di macchine flessografiche Omet Varyflex, tutte dotate di inchiostrazione UV-LED, oltre a una macchina flessografica Uteco a 8 colori a base d'acqua. Il reparto prepress di ACM non solo produce lastre per ACM, ma anche per altri siti di stampa a banda larga di proprietà della società madre, SIT Group.

“La nostra strategia nel lavorare con fornitori come Asahi Photoproducts è costruire una partnership, piuttosto che una semplice relazione fornitore-cliente – ha detto Andrea Belloli, responsabile della filiale dell'azienda per Italia e Medio Oriente –. Costruiamo anche questo tipo di relazioni con i nostri clienti, ascoltando le loro esigenze e cerchiamo di adattarci di conseguenza. Ad esempio, più tardi quest'anno installeremo la prima macchina al mondo



La tecnologia di filtraggio AWP-LOOP di Asahi Kasei offre capacità di recupero dell'acqua all'avanguardia

per la produzione di lastre di grandi dimensioni 50”x80” (2,03x1,27 mt) qui da ACM. Questo differenzia la nostra azienda e offre anche nuovi servizi ai nostri clienti”.

Antonio La Franceschina, co-proprietario e CEO, ha aggiunto:

“Siamo probabilmente uno dei pochi gruppi in Europa che possiede tutte le tecnologie per i sistemi di stampa flessografica. Iniziamo con il digitale, che

ci permette di offrire mockup e produzioni a tiratura molto breve. Abbiamo la stampa flessografica, usando lastre Asahi sviluppate ad acqua e certificate Carbon Neutral ed esposte con tecnologia UV LED. Usiamo il sistema AWP-LOOP per riciclare l'80% dell'acqua. Questo soddisfa tutti i requisiti - sostenibilità, qualità, efficienza e una soluzione più economica per i clienti, specialmente quelli che necessitano di lavori a tiratura breve e con tempi di consegna rapidi”.



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



www.fcmagazine.it
www.stampare-magazine.it

Delivering fast, short-run, sustainable print

ACM revamps prepress suite with Asahi AWP water-wash CleanPrint Carbon Neutral Plates

www.asahi-photoproducts.com



Antonio La Franceschina, co-owner and CEO

F&C
magazine

Asahi Photoproducts, a pioneer in flexographic photopolymer plate development, reported that Italian converter ACM Flexible Packaging, based in Cremosano near Milan, has partnered with Asahi Photoproducts to create a highly sustainable, Solvent FREE, pre-press operation with flexographic plates that are capable of delivering high quality, cost-effective, short-run printing with faster turn times than the competition. This is enabled by using Asahi Photoproducts' AWP CleanPrint water-wash plates that are certified Carbon Neutral.

In addition, the company has acquired Asahi's AWP-LOOP water recycling unit that enables reuse of 80% of the water used in plate processing. ACM was the first company in Europe to install this innovative solution. The company also employs an Esko Crystal CDI exposure unit and XPS imaging system. Plates are processed with an Asahi AWP-4260 PLF plate processor. This highly sustainable solution is unique in Europe, setting the company apart from its competition.

Founded in 2005 by Massimo Raffaele and Antonio La Franceschina, the company was an early adopter of UV-LED curing and proved the technology's viability at a time when brands were sceptical due to ink migration concerns.

Specialising in the food and pharma sectors, ACM's printing is now 100 percent solvent-free and takes place on a fleet of Omet Varyflex flexo machines, all equipped with

UV-LED curing, as well as an 8-color Uteco water-based flexo press.

ACM's pre-press operation not only produces plates for ACM but also for other wide-web printing sites owned by its parent company, SIT Group.

"Our strategy in working with suppliers such as Asahi Photoproducts is to build a partnership, rather than just a vendor relationship – said Antonio La Franceschina, ACM's co-owner and CEO –. We also build those types of relationships with our customers, listening to their needs and requirements and adjusting accordingly. As an example, later this year we will install the first 50 by 80 large platemaking machine in the world here at ACM. This differentiates our company, and also offers our customers new services."

Antonio La Franceschina, added, "We are probably one of the only groups in Europe that have all the technology for flexographic printing systems. We start with digital, enabling us to offer mock-ups and very short run production. And with flexo, we use UV LED cured water wash flexo plates from Asahi that are Carbon Neutral. And we use the AWP-LOOP system to recycle 80% of the water. That ticks all the boxes – sustainability, quality, efficiency, and a more cost-effective solution for customers, especially those that need short run, fast turn work." ■

CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

REGOLIT
S.p.A.

Sleeve Master Auto & Irisleeve HD Servo da oggi disponibili con il nuovo applicatore biadesivo **Taper Slide 3.0**.

Sleeve Master Auto & Irisleeve HD Servo are now available with the new **Taper Slide 3.0** tape applicator.



Sleeve
MASTER AUTO



Irisleeve
HD SERVO



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



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

Insieme in una dolce collaborazione

Le confezioni di caramelle prodotte con la tecnologia del toner Xeikon TITON e la carta Sappi Seal Silk dimostrano una soluzione di packaging sostenibile e completamente riciclabile che è anche sicura per gli alimenti



www.xeikon.com

www.sappi.com

Sulla base della sua lunga collaborazione con Sappi, Xeikon ha sviluppato confezioni di caramelle in carta sicure per gli alimenti e completamente riciclabili nel flusso dei rifiuti cartacei. Con un'elevata qualità dell'immagine, colori brillanti e superficie setosa, le confezioni di "Maoam Chew Fruit Mix" presentano l'innovativa tecnologia TITON a toner secco di Xeikon, stampata su carta funzionale termosaldabile Sappi Seal Silk da 67 g/m². In particolare, questa soluzione

di imballaggio flessibile è sicura per gli alimenti senza la necessità di ulteriori barriere nella struttura, come una vernice o altri strati.

"Xeikon continua a soddisfare le richieste dei proprietari di marchi di imballaggi ecologici e sicuri per gli alimenti con soluzioni di valore aggiunto create grazie a strette collaborazioni con altri leader del settore", afferma Frank Jacobs, Market Intel & Senior Product Manager di Xeikon.

“La nostra ultima soluzione di imballaggio flessibile sostenibile è resa possibile dalla lunga esperienza di Sappi nei materiali cartacei riciclabili e dalle capacità uniche del toner secco Xeikon TITON”.

Sappi Seal Silk è una carta funzionale dimostrato con una tenuta termica e una barriera all'umidità superiori.

Completamente riciclabile, è stata progettata per applicazioni di imballaggio flessibile primario e secondario nei settori alimentare e non alimentare. Offrendo eccellenti risultati di stampa e apribilità, la carta è adatta al contatto diretto con gli alimenti, il che si sposa perfettamente con le proprietà dei toner TITON di Xeikon, sicuri per gli alimenti, inodori e a prova di migrazione. Le nuove confezioni di cara-

melle sfruttano le capacità di queste due tecnologie, presentando una confezione con una grande attrattiva sugli scaffali che è anche altamente resistente alle sollecitazioni del viaggio di confezionamento.

Sibylle Hajostek, Market Manager Packaging Solutions di Sappi, commenta: “La collaborazione in corso con Xeikon offre chiari vantaggi agli stampatori, in quanto possiamo fornire loro un percorso ben collaudato per la produzione di imballaggi flessibili riciclabili con Sappi Seal Silk come base. Insieme stiamo fornendo un’innovazione sostenibile di cui il mercato ha bisogno per rispondere alle richieste degli utenti finali di imballaggi più eco-consapevoli e per conformarsi alla nuova legislazione per un’economia circolare”.

La macchina da stampa digitale TX500 di Xeikon era in funzione durante la drupa 2024, a Düsseldorf, per dimostrare come queste confezioni di caramelle vengono stampate in quattro colori, con una risoluzione di 1200 dpi e una velocità di 30 m/min (98 ft/min). Questa macchina da stampa larga 508 mm (20 pollici) è la prima a utilizzare la tecnologia del toner secco TITON. Resistenti al calore, alle sostanze chimiche e alle abrasioni meccaniche, i toner consentono alle stampanti di produrre imballaggi alimentari sostenibili a base di carta senza bisogno di vernici o altri strati protettivi.

Jacobs conclude: “La sostenibilità è oggi il principale motore della produzione di imballaggi, ma ciò non significa che si debba scendere a compromessi sulla qualità”. ■

DAL 1973
AL 2023

50

ANNI
DI ATTIVITÀ
... e oltre

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

Together in a **sweet** collaboration

Candy packs produced with Xeikon TITON toner technology and Sappi Seal Silk paper demonstrate sustainable and fully recyclable packaging solution that is also food-safe

Building on its long partnership with Sappi, Xeikon has developed food-safe, paper-based candy packs that are fully recyclable in the paper waste stream. With high image quality, bright colors and silky surface, packets of 'Maoam Chew Fruit Mix' showcase Xeikon's groundbreaking TITON dry toner technology printed on heat-sealable Sappi Seal Silk 67 g/m² functional paper. Notably, this flexible packaging solution is food-safe without the need for any additional barriers in the structure, such as a varnish or other layers.

"Xeikon continues to meet brand owners' demands for environmentally friendly and food-safe packaging with value-adding solutions created through close collaborations with other industry leaders – says Frank Jacobs, Xeikon's Market Intel & Senior Product Manager –. Our latest sustainable flexible packaging solution is enabled by Sappi's long-standing expertise in recyclable paper materials and the unique capabilities of Xeikon TITON dry toner."

Sappi Seal Silk is a functional single-coated paper with superior heat sealability and moisture barrier. Fully recyclable, it has been designed for both primary and secondary flexible

packaging applications in the food and non-food sectors. Offering excellent printing results and openability, the paper is suitable for direct food contact, which perfectly complements the properties of Xeikon's food-safe, odorless and migration-proof TITON toners. The new candy packs leverage the capabilities of these two technologies, presenting a package with great shelf appeal that is also highly resistant to the strains of the packaging journey.

Sibylle Hajostek, Market Manager Packaging Solutions at Sappi, comments, *"The ongoing collaboration with Xeikon offers clear benefits for printers, as we can provide them with a well-tested route to producing recyclable flexible packaging with Sappi Seal Silk as the basis. Together we're delivering sustainable innovation that the market needs in order to respond to end users' demands for more eco-conscious packaging and to comply with new legislation for a circular economy."*

Xeikon's TX500 digital press was in operation during drupa 2024 (28 May-7 June), in Düsseldorf, to demonstrate how these candy packs are printed in four colors, at a resolution of 1200 dpi and speed of 30 m/min (98 ft/min). This 508mm (20 inches) wide printing machine is the first to use TITON dry toner technology. Resistant to heat, chemicals and mechanical abrasions, the toners enable printers to produce sustainable, paper-based food packaging without the need for a varnish or other protective layers.

Jacobs concludes, *"Sustainability is the biggest driver in packaging production today, but that doesn't mean that we should compromise on quality."* ■

www.xeikon.com
www.sappi.com



IL NOSTRO PUNTO DI FORZA: LA PERSONALIZZAZIONE DEL PRODOTTO



BUDACOLOR è il primo produttore Ungherese di inchiostri da stampa, una moderna realtà punto di riferimento a livello europeo per tutto il mondo della tipografia e della stampa.

È specializzata nella produzione di inchiostri per stampa offset. Colori brillanti, lucidi ed antigraffio, risultati eccezionali in brevissimo tempo, formule innovative basate anche su veicoli vegetali. Una gamma di colori pensata per rispondere alle più diverse aspettative e richieste del settore: qualità eccellente, dunque, nel minor tempo possibile e con la resa migliore.

Inoltre la società Budacolor, grazie alla presidente Sandra Samoggia, è attiva nel campo della formazione e della consulenza all'impresa, promuovendo cultura e innovazione tecnologica.

Vela Printing Solutions è distributore italiano degli inchiostri Budacolor. La sua offerta comprende anche un ampio ventaglio di prodotti all'avanguardia specifici per diversi comparti del mercato della stampa, offrendo sempre la migliore concreta soluzione.

Vela Printing Solutions sas di Samoggia Sandra & C.
Via Verdi 12, 40065 Pianoro (BO) - ITALIA
Tel. +39 051 744244 - www.velaps.it

Semplificare e ottimizzare i processi

Il Gruppo Argos ST investe sull'innovazione industriale e ottimizza la capacità produttiva con un nuovo impianto di sabbiatura

Il Gruppo Argos ST punta sull'innovazione industriale con un nuovo impianto di sabbiatura nello stabilimento di Origgio: una scelta strategica fatta per potenziare la linea di produzione per i rivestimenti in Polimeri e Thermal Spray. La Business Unit che si occupa di questi trattamenti ha infatti chiuso il 2023 con un fatturato di 6,7 milioni di euro e grazie a questa implementazione si prevede una riduzione dei tempi e una maggiore efficienza della produzione.

“Siamo sempre attenti a cercare nuove soluzioni in grado di semplificare i processi e di ottimizzarli in termini di tempo. Questo al fine di far crescere il Gruppo e ampliare il business oltre a definire un sistema in grado di elevare la qualità del prodotto finale, per soddisfare al meglio le esigenze della nostra clientela”, commenta Luca Garone, Manager della BU Polimeri e Thermal Spray del Gruppo Argos ST.

In linea con l'obiettivo del Gruppo, a fine maggio, nello stabilimento di Origgio è stato avviato un impianto di sabbiatura automatico che si aggiunge ai tre esistenti – uno a cabina e due a maniche – dedicato principalmente alla lavorazione di oggetti cilindrici e rulli fino a 3 metri di lunghezza tipici di vari settori come tessile, packaging, carta, plastica e gomma che costituiscono il 25% delle commesse dello stabilimento di Origgio. Questo investimento mira all'ottimizzazione dei processi alla base del servizio offerto da Argos ST, fattore su cui il Gruppo sta investendo molto come dimostrano gli ultimi interventi nelle diverse sedi produttive – come quelli operati nell'ultimo anno negli stabilimenti di Opera con i suoi nuovi impianti di depurazione e acqua demineralizzata, a Gonzaga e Borgaro Torinese con i gli impianti di verniciatura di ultima generazione. Inoltre, il Gruppo Argos ST ha di recente avviato diversi impianti fotovoltaici a supporto della produzione al fine non solo di crescere, ma di farlo anche responsabilmente. ■

www.argos-st.com



Simplify and *optimize* processes

Argos ST Group invests in industrial innovation and optimizes production capacity with a new sandblasting plant



www.argos-st.com

The Argos ST Group focuses on industrial innovation with a new sandblasting plant in the Origgio plant: a strategic choice made to strengthen the production line for Polymer and Thermal Spray coatings. The Business Unit that deals with these treatments has in fact closed 2023 with a turnover of 6.7 million euros and thanks to this implementation it is expected to reduce the time and implement the efficiency of production.

“We are always looking for new solutions that can simplify processes and optimize them in terms of time. This is in order to grow the Group and expand the business as well as define a system that can improve the quality of the final product, to better meet the needs of our customers.” comments Luca Garone, Manager of BU Polymers and Thermal Spray of the Argos ST Group.

In line with the Group’s goal, at the end of May, an automatic sandblasting system was started up at the Origgio plant, in addition to the three existing ones - one cabin and two sleeves - dedicated mainly to the processing of cylindrical objects and rollers up to 3 meters in length typical of various sectors such as textiles, packaging, paper, plastic and rubber that make up 25% of the orders of the Origgio plant.

This investment went to optimizing the processes of Argos ST, a factor on which the Group is investing a lot as shown in the various production sites - like those operated in the last year in the plants of Opera with its new plants of depuration and demineralized water, to Gonzaga and Borgaro Torinese with the systems of painting of last generation. In addition, the Argos ST Group has recently launched several photovoltaic systems to support production in order not only to grow, but also to do so responsibly. ■

Film ad alta barriera, biodegradabile e compostabile



products, neutrali in termini di carbonio, per garantire una produzione di stampa della massima qualità con un consumo di inchiostro ottimizzato, sprechi minimi e senza VOC.

Chespa, fondata nel 1991 e composta da 18 aziende in 7 paesi, include un'azienda di produzione di inchiostri e uno studio grafico, offrendo una vasta gamma di inchiostri a base d'acqua e solvente, fustelle e lastre fotopolimeriche pronte per la stampa su vari supporti. L'azienda impiega 750 dipendenti e ha un fatturato di 140 milioni di euro. Chespa ha una lunga tradizione di operazioni sostenibili e investe continuamente in impianti moderni, soluzioni ecologiche intelligenti, linee di produzione efficienti dal punto di vista energetico e progetti di R&S relativi all'uso di materiali rinnovabili. Questo aiuta Chespa a ridurre il consumo di energia, di acqua, la quantità di rifiuti inviati in discarica, insieme all'aumento della sicurezza dei dipendenti grazie all'uso di linee automatizzate e robot.

Gli inchiostri Chespa sono prodotti utilizzando materie prime rinnovabili e generano il 35% in meno di eCO2/kg. Contengono fino al 40% di sostanza secca rispetto all'1% degli inchiostri standard. Gli inchiostri sono biodegradabili e compostabili sia a casa che in strutture industriali. Basandosi su questi e altri fattori, l'azienda ha appena ricevuto un premio dalla Flexographic Technical Association (FTA), negli Stati Uniti, per i suoi programmi di sostenibilità, inclusi i suoi in-

L'azienda polacca Chespa collabora con Asahi Photoproducts ed Esko per produrre imballaggi compostabili di alta qualità per prodotti alimentari

www.asahi-photoproducts.com

www.esko.com

Asahi Photoproducts, pioniere nello sviluppo di lastre fotopolimeriche flessografiche, ha annunciato che Chespa, con sede in Polonia e numerosi siti in tutta l'Europa orientale, ha collaborato con Asahi Photoproducts ed Esko per proporre ai suoi clienti e potenziali clienti un imballaggio unico in film ad alta barriera, biodegradabile e compostabile, stampato utilizzando inchiostri speciali a base vegetale di Chespa, l'ultimo sistema di retinatura Crystal V e il sistema di esposizione XPS Crystal di Esko, insieme alle lastre processate ad acqua AWP CleanPrint di Asahi Photo-

chiostri a base d'acqua prodotti da materie prime rinnovabili.

Il progetto condotto in collaborazione con Asahi ed Esko utilizzando supporti e inchiostri sostenibili, nonché lastre di stampa neutrali in termini di carbonio di Asahi, è stato testato con un produttore di cioccolato utilizzando gli inchiostri a base d'acqua FlexiBio di Chespa, e un produttore di prodotti a base di arachidi utilizzando gli inchiostri a base d'acqua FlexiEco di Chespa. Entrambi i produttori hanno dichiarato di essere entusiasti della qualità eccezionale prodotta utilizzando gli inchiostri speciali di Chespa, un supporto stampa sostenibile, una retinatura di alta qualità di Esko e le lastre CleanPrint neutrali in termini di carbonio di Asahi.

“Per imballare i propri prodotti, il nostro cliente ha scelto una carta sostenibile con rivestimenti barriera contro

l'ossigeno, l'acqua, gli aromi e i grassi, e alla sua idoneità per la termosaldatura”, ha dichiarato Anetta Malkusch, Responsabile PR, Marketing e Pubblicità di Chespa Sp.z o.o.

“Un requisito aggiuntivo, naturalmente, era la capacità di stampare grafica di alta qualità sulla superficie utilizzando le lastre ad acqua AWP di Asahi, i nostri inchiostri a base d'acqua e l'ultima tecnologia di retinatura Crystal-V di Esko. Entrambe le aziende sono state entusiaste del risultato e siamo ansiosi di lavorare con Asahi Photoproducts per rendere disponibili i campioni stampati utilizzando i nostri inchiostri su questo supporto unico e sostenibile. Chespa è anche orgogliosa di essere stata riconosciuta con un premio di sostenibilità FTA per gli inchiostri a base d'acqua e basati su materie

prime rinnovabili, utilizzati in questo progetto.”

La carta con rivestimento barriera, marchiata FlexiLack FX Barrier da Chespa, è un film compostabile, metallizzato e ad alte prestazioni, composto da quattro strati: un film di cellulosa sopra e sotto con un coating specializzato e uno strato superiore di superficie metallizzata stampabile. Combina eccellenti proprietà ottiche con capacità di barriera e piegatura migliorate. Le applicazioni target includono l'imballaggio a torsione e flow-pack di prodotti dolciari, da forno e non alimentari. Questo imballaggio è ideale per applicazioni di alta qualità ed è compatibile con la saldatura a freddo. Il progetto è rivolto ai brand owner con elevati target di sostenibilità, mantenendo al contempo le proprietà barriera funzionali richieste per questo tipo di applicazione alimentare. ■

HIGH END SOLUTIONS for PREPRESS, PRINT and PACKAGING

Visible and invisible Spectrometers

Creasing Analyzer

FLEX 4 PRO

Flexo Analyzer


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

PERET

High-barrier-film, biodegradable and compostable

Polish company Chespa partners with Asahi Photoproducts and Esko to introduce high-quality compostable packaging for food products

Asahi Photoproducts, a pioneer in flexographic photopolymer plate development, reported that Chespa, headquartered in Poland with numerous sites around Eastern Europe, has partnered with Asahi Photoproducts and Esko to introduce to its customers and prospects unique high-barrier-film, biodegradable/compostable,

packaging printed using specialized plant based Chespa inks, Esko's latest Crystal V screening and XPS Crystal Exposure system along with Asahi Photoproducts AWP CleanPrint carbon neutral water-washable plates to ensure production of the highest quality print with optimized ink consumption, minimal waste, robust color and no VOCs.

www.asahi-photoproducts.com
www.esko.com



Chespa, founded in 1991 and with 18 companies in 7 countries, features an ink manufacturing company and repro studio, offering a wide range of water- and solvent-based inks, cutting dies, and press-ready photopolymer printing plates for use with a wide variety of substrates. The company employs 750 team members and has a turnover of € 140 million. Chespa has a long heritage of sustainable operations and continuously invests in modern facilities, smart eco-solutions, energy efficient production lines, and R&D projects related to use of renewable materials. This helps Chespa to decrease its consumption of energy, water, amount of waste sent to landfill, along with increased employee safety through the use of automated lines and robots.

Chespa inks are manufactured using a renewable feedstock and generating 35% less eCO₂/kg. They contain up to 40% dry content versus 1% for standard inks. Inks are biodegradable, and compostable both in homes and industrial facilities. Based on this and other factors, the company just received an award from the Flexographic Technical Association (FTA), in the U.S., for its sustainability programs including its water-based inks manufactured from renewable feedstocks.

The project conducted in collaboration with Asahi and Esko using sustainable substrates and inks as well as carbon neutral printing plates from Asahi, was tested with a chocolate manufacturer using Chespa's FlexiBio water-based inks, and a manufacturer of peanut-based products using Chespa's FlexiEco water-based inks.

Both manufacturers reported they were delighted with the exceptional quality produced using Chespa's specialty inks, a sustainable substrate, high quality screening from Esko and Asahi's carbon neutral CleanPrint plates.

“Our brand owner client chose a sustainable paper substrate with barrier coatings for packaging their products based on its barrier against oxygen, water, aromas, and fat, and its suitability for heat sealing,” said Anetta Malkusch PR, Marketing & Advertising Manager Chespa Sp.z o.o.

“An additional requirement, of course, was the ability to print high-quality graphics on the surface using sustainable water-wash AWP plates from Asahi, our water-based inks, and the latest Crystal-V screening technology

from Esko. Both companies were thrilled with the outcome, and we are looking forward to working with Asahi Photoproducts to make printed samples using our inks on this unique and sustainable substrate. Chespa is also proud to have been recognized with an FTA sustainability award for the water-based inks used in this project which are based on renewable feedstocks.”

The barrier-coated paper, branded Flexi-Lack FX Barrier by Chespa, is a high-performance metallized compostable film that consists of four layers: a cellulose film coated top and bottom with a specialized coating with a top layer of a printable metallized surface. It combines excellent optical properties with enhanced barrier and deadfold capabilities.

Target applications include twistwrap and flow-wrap of confectionery, bakery and non-food products. This packaging is ideal for premium-look labelling applications and is cold-seal compatible. The project is targeting brand owners with maximum achievements in sustainability as well as keeping the functional packaging barrier properties required for this type of food application in focus. ■



Stampare e F&C Magazine:

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

Magazine
STAMPARE

www.fcmagazine.it

www.stampare-magazine.it

Celebrazione dell'**industria** mondiale della **stampa**

drupa 2024 si è conclusa
con successo il 7 giugno
dopo 11 giorni, dando prova
dell'eccellenza del settore

www.drupa.com

Drupa 2024 ha superato tutte le aspettative. Ha ricevuto il massimo dei voti dai visitatori di tutto il mondo, che hanno lasciato la fiera con nuove idee e chiare prospettive per il futuro. Numerosi contratti firmati e innovazioni tecnologiche hanno ispirato l'industria della stampa e del packaging.

La drupa 2024 di Düsseldorf, la fiera numero 1 al mondo per le tecnologie di stampa, si è conclusa con successo il 7 giugno dopo undici giorni. Ha dimostrato in modo impressionante i progressi di un intero settore e ha dato prova dell'eccellenza operativa dell'industria. 1.643 espositori provenienti da 52 nazioni hanno presentato un'eccezionale vetrina di innovazioni

Tutte le foto: Messe Düsseldorf / ctillmann



nei padiglioni espositivi di Düsseldorf e hanno entusiasmato i visitatori con presentazioni indimenticabili. La partecipazione internazionale è stata dell'80%, con visitatori provenienti da 174 Paesi - una cifra record. Dopo l'Europa, l'Asia è stata la regione più rappresentata con il 22%, seguita dall'America con il 12%. L'Asia, così come l'America Latina e la regione MENA, sono mercati con un grande potenziale di crescita, che si è riflesso nel significativo aumento della presenza e degli ordini degli espositori. Molti attori chiave, come Bobst, Canon, Fujifilm, Heidelberger Druckmaschinen, HP, Horizon, Koenig & Bauer, Komori Konica Minolta, Kurz e Landa, hanno dichiarato di aver firmato contratti che hanno superato ampiamente le aspettative. In alcuni casi, gli obiettivi di vendita fissati sono stati raggiunti già nei primi giorni della fiera.

Erhard Wienkamp, direttore generale di Messe Düsseldorf, è molto soddisfatto dell'andamento della fiera:

“drupa ha rafforzato in modo straordinario la sua posizione di fiera leader del settore e il suo fascino unico. L'impressionante respiro internazionale e, soprattutto, l'elevata competenza decisionale dei visitatori hanno garantito, da un lato, discussioni tecniche approfondite e fondate presso gli stand della fiera e, dall'altro, molte decisioni dirette di investimento. I nostri espositori ci hanno parlato di contratti di acquisto di grandi volumi”.

Andreas Pleßke, Presidente del Comitato drupa, ha sottolineato l'eccezionale posizionamento e attualità di drupa:

“drupa è sinonimo di nuovi contatti e nuove tecnologie come nessun'altra fiera. Non è solo la più grande, ma anche la più importante piattaforma globale per il nostro settore, perché l'intera industria della stampa e della post-stampa si riunisce in questa fiera leader a livello mondiale. È stata preziosa per generare opportunità. Nessun altro luogo offre la possibilità di creare così tanti nuovi contatti internazionali da tutto il mondo in un periodo di tempo così breve e in un unico luogo”.



I decisori del settore sono molto soddisfatti

Gli espositori hanno lodato l'alto livello di competenza decisionale dei visitatori. Questi ultimi, a loro volta, hanno dato il massimo dei voti alla gamma di prodotti e servizi offerti nei 18 padiglioni espositivi. Circa il 96% di tutti i visitatori ha confermato di aver raggiunto pienamente gli

obiettivi associati alla propria visita. Oltre il 50% di essi proveniva dal settore della stampa, seguito dall'industria dell'imballaggio, la cui quota è aumentata in modo significativo e che è stata al centro dell'attenzione di molti espositori come motore di crescita. Molti proprietari di marchi famosi sono stati accolti negli stand della fiera. In totale, 170.000 visitatori hanno partecipato a drupa 2024.



La digitalizzazione come fattore determinante

L'automazione è stata al centro della scena alla drupa di quest'anno, con una forte attenzione all'intelligenza artificiale e ai flussi di lavoro intelligenti, comprese le soluzioni software. È emerso chiaramente che le tecnologie digitali e analogiche si completano e traggono vantaggio l'una dall'altra. I leader tradizionali del settore hanno presentato un'ampia gamma di soluzioni digitali, mentre i pionieri del digitale hanno integrato i componenti convenzionali nelle loro offerte. La robotica ha svolto un ruolo importante nei padiglioni espositivi e ha illustrato il percorso verso l'industria intelligente.

Trasformazione e crescita

drupa ha reso evidente che il settore ha un grande potenziale per il futuro, anche a fronte di molte sfide, e che le prospettive sono promettenti. Nell'ultimo anno finanziario, l'industria della stampa globale ha raggiunto un fatturato di circa 840 miliardi di euro (fonte: Smithers) e continua a svilupparsi a ritmi variabili in tutto il mondo.

“A drupa 2024 abbiamo sperimentato in prima persona quanto sia rilevante e resistente questo settore – riassume Sa-

bine Geldermann, Direttore drupa, Portfolio Print Technologies –. La comunità è determinata a definire insieme la rotta per il futuro. Lo scambio di idee con persone provenienti da tutti i continenti e da tutte le aree del settore è stato estremamente arricchente e stimolante. Abbiamo potuto accogliere circa 50 grandi delegazioni provenienti da diverse nazioni e numerose associazioni e organizzazioni attive a livello globale hanno scelto drupa come cornice ideale per le loro conferenze e riunioni”.

“Insieme siamo più forti. Molte nuove alleanze strategiche concluse in fiera hanno rispecchiato le opportunità che sono possibili solo in forma così concentrata a drupa: incontrare personalmente gli operatori di mercato di altri Paesi del mondo, utilizzare le competenze chiave come effetti sinergici, formare reti e portare avanti il mercato insieme”.

Tecnologie sostenibili in primo piano

La tecnologia è la chiave per raggiungere gli obiettivi di sostenibilità: gli espositori di drupa lo hanno dimostrato con numerosi sviluppi orientati alla pratica e soluzioni concrete. La massima priorità è data

all'efficienza delle risorse e al percorso verso un'economia circolare funzionante. Inoltre, il Touchpoint Sustainability della VDMA, l'associazione tedesca dei costruttori di macchine e attrezzature, ha illustrato le innovazioni più recenti, ha presentato casi d'uso di best practice e ha fornito una prospettiva di ampio respiro sul futuro di un'industria della stampa sostenibile.

Un prezioso trasferimento di conoscenze

L'ampio programma collaterale, con i suoi cinque forum speciali di alto livello – drupa cube, drupa next age (dna) e i touchpoint Packaging, Textile e Sustainability –, è stato accolto con grande favore. In un periodo di continui cambiamenti e di conseguenti nuovi modelli di business, hanno garantito un intenso trasferimento di conoscenze e fornito importanti indicazioni. Insieme ai suoi partner, drupa si è concentrata sull'impressionante competenza del settore e sui temi futuri dei suoi gruppi target.

Visite guidate su vari argomenti chiave hanno completato l'esperienza fieristica.

La prossima edizione di drupa si terrà nel 2028. ■



SE DICO ETICHETTA

DICO
TICO!

Dico Tico se cerco qualità italiana, vera attenzione per l'ecologia,
stampa perfetta e convenienza top.

Se amo **l'italianità** di un marchio che dal 1965 ha fatto la storia delle **etichette** nel nostro Paese.

Se credo nella **sostenibilità** e nella ricerca delle soluzioni più **ecologiche** di sempre.

Se cerco **valore**, convenienza, **qualità** e vasta gamma.

Ecco perché...
se dico Etichetta, dico Tico!



Scopri il mondo delle etichette Tico su etichettetico.it

Qualità italiana dal 1965

Celebrating the global *print industry*

drupa 2024 concluded successfully on 7 June after 11 days, demonstrating the excellence of the sector

www.drupa.com

Drupa 2024 exceeded all expectations. It received top marks from visitors from all over the world, who left the trade fair with new ideas and clear prospects for the future. Numerous contracts signed and technological innovations inspired the print and packaging industry.

drupa 2024 in Düsseldorf, the world's No. 1 trade fair for printing technologies, drew to a successful close on 7 June after eleven days. It impressively demonstrated the progress of an entire sector and gave proof of the operational excellence of the industry. 1,643 exhibitors

from 52 nations presented an outstanding showcase of innovations in the Düsseldorf exhibition halls and thrilled the trade visitors with unforgettable performances. The international share of the visitors was 80%, with attendees coming from 174 countries – a record figure. After Europe, Asia was the most strongly represented region with 22%, followed by America with 12%. Asia as well as Latin America and the MENA region are markets with great growth potential, which was reflected in the significant increase in exhibitors' presence and order books. Many key players, such as Bobst, Canon, Fujifilm, Heidelberger

All photos: Messe Düsseldorf / cillmann



Druckmaschinen, HP, Horizon, Koenig & Bauer, Komori Konica Minolta, Kurz and Landa, reported having signed contracts that significantly exceeded expectations. In some cases, the sales targets set were already achieved in the first few days of the trade fair. Erhard Wienkamp, Managing Director at Messe Düsseldorf, is highly satisfied with the course of the trade fair:

“drupa has underpinned its position as the industry’s leading trade fair and its unique appeal in a remarkable way. The impressive international flair and, above all, the high decision-making competence of the visitors ensured in-depth and well-founded technical discussions at the trade fair stands on the one hand and many direct investment decisions on the other. Our exhibitors told us about large-volume purchase agreements.”

Dr Andreas Pleßke, Chairman of the drupa Committee, emphasised the exceptional position and relevance of drupa:

“drupa stands for new approaches and new technologies like no other trade fair. It is not only the largest, but also the most important global platform for our industry, because the entire printing and post-press industry meets at the world-leading trade fair. It has been invaluable for generating leads. Nowhere else offers the opportunity to make so many new international contacts from all over the world in such a short space of time in one place.”

Industry decision-makers highly satisfied

Exhibitors praised the high level of decision-making competence of visitors. They, in turn, gave top marks to the range of products and services on offer in the 18 exhibition halls. Around 96% of all visitors confirmed that they had fully achieved the objectives associated with their visit. At over 50%, most of them came from the printing industry, followed by the packaging industry, whose share has increased significantly and which was the focus of many exhibitors as a growth driver.

Many well-known brand owners were welcomed at the trade fair stands. In total, 170,000 trade visitors attended drupa 2024.

Digitalisation as a determining factor

Automation took centre stage at this year’s drupa, with a strong focus on AI and smart workflows, including software solutions. It became clear that digital and analogue technologies ideally complement and benefit from each other. Traditional industry leaders presented a wide range of digital solutions, while digital pioneers integrated conventional components into their offerings. Robotics played an important role in the exhibition halls and illustrated the path towards the smart factory.

Transformation and growth

drupa made it abundantly clear that the industry has great potential for the future, even against the backdrop of many challenges, and that the prospects are promising. In the last financial year, the global printing industry achieved a turnover of around EUR 840 billion (source: Smithers) and continues to develop at varying pace worldwide.

“At drupa 2024, we experienced first hand just how relevant and resilient this industry is – summarises Sabine Geldermann, Director drupa, Portfolio Print Technologies –. The community is determined to set the course for the future together. Exchanging ideas with people from all continents and from all areas of the industry was extremely enriching and inspiring. We were able to welcome around 50 large delegations from various nations, and numerous globally active associations and organisations chose drupa as the ideal setting for their conferences and board meetings.”

“Together we are stronger. Many new strategic alliances concluded at the trade fair reflected the opportunities that are only possible in such a concentrated form at drupa: meeting market players from other countries around the



world in person, using core competences as synergy effects, forming networks and driving the market forward together.”

Sustainable technologies in focus

Technology is the key to achieving sustainability goals - exhibitors at drupa illustrated this with numerous practice-orientated developments and concrete solutions. Top priority is given to resource efficiency and the path to a functioning circular economy. In addition, Touchpoint Sustainability from the VDMA, the German Machinery and Equipment Manufacturers’ Association, showcased current state of the art innovations, presented best-practice use cases and gave a far-reaching outlook into the future of a sustainable printing industry.

Valuable knowledge transfer

The extensive supporting programme with its five high-calibre special forums drupa cube, drupa next age (dna) and the Touchpoints Packaging, Textile and Sustainability was very well received. In times of constant change and the resulting new business models, they ensured an intensive transfer of knowledge and provided important guidance. Together with its partners, drupa focused on impressive industry expertise and the future topics of its target groups. Guided tours on various key topics rounded off the trade fair experience.

The next drupa will be held in 2028. ■

Gamma ampliata di adesivi per il packaging

La gamma di prodotti COIM per il packaging si è arricchita con soluzioni cold seal in grado di rispondere al trend globale di crescita costante dei consumi di alcune tipologie di prodotti

www.coimgroup.com

COIM, leader mondiale nel settore chimico, ha presentato a Drupa 2024 una gamma ampliata di soluzioni per il packaging.

La proposta di COIM, tradizionalmente basata sulle soluzioni adesive a base poliuretanic, si arricchisce di una nuova linea di Cold Seal Coatings, che consentono di eseguire confezionamento e sigillatura dei prodotti in tempi molto ridotti. Tali soluzioni trovano impiego in molteplici settori, tra i quali quello del food e della detergenza, per applicazioni come il confezionamento di gelati e tabs per lavastoviglie.

“La decisione di COIM di ampliare il portafoglio prodotti per il packaging con soluzioni cold seal è legata all’osservazione di un trend globale di crescita costante dei consumi di alcune tipologie di prodotti legati ai mondi dairy, bakery e frozen food. Basti pensare all’incremento dei consumi di gelati e ghiaccioli, forse dovuto anche all’aumento delle temperature e alla crescita economica dei paesi più poveri”, afferma Luca Gianzini, M&A and Marketing Manager di COIM.

I nuovi Cold Seal Coatings di COIM vengono attualmente prodotti in Italia, presso lo stabilimento di San Martino in Strada (Lodi) e in Brasile. La gamma presentata a Drupa 2024 comprende due soluzioni per il confezionamento di gelati e cioccolato, una soluzione per gli involucri in carta,

come quelli delle figurine, e delle release laquer, necessarie per le applicazioni mono film, che coprono più del 98% delle esigenze applicative in questo ambito.

“Il panorama del flexible packaging è in continua evoluzione, con una ricerca costante di soluzioni innovative e rispettose dell’ambiente. In questo contesto, la tecnologia Cold Seal è un’opportunità eccellente, in linea con le esigenze di un processo di packaging eco-compatibile. Rappresenta un passo avanti significativo verso opzioni più sostenibili, combinando efficienza produttiva legata ad elevate velocità di confezionamento a un basso consumo energetico. I prodotti Cold Seal, inoltre, sono estremamente adattabili a diverse applicazioni e quindi utilizzabili per un ampio spettro di packaging, fra i quali quelli in monomateriale poliolefinici e quelli full paper, con evidenti benefici in termini di compatibilità con i processi di riciclo meccanico”, afferma Marco Capecchi, Business Development Manager Adhesives EMEA.

“Drupa è stata anche l’occasione per fare conoscere le prestazioni delle nostre soluzioni mediante partnership con player importanti quali Bobst e Nordmeccanica, con i quali abbiamo lavorato a soluzioni innovative, con l’obiettivo di incrementare sempre di più la sostenibilità delle soluzioni COIM”, conclude Gianzini. ■

Appuntamenti Fieristici e Convegni

2024



LABELEXPO
AMERICAS 2024

10 - 12 settembre
Chicago

Fiera per le tecnologie di stampa
di etichette e imballaggi

www.labelexpo-americas.com

9TH PAPER WEEK

SYMPOSIUM | B2B MEETINGS | PRESENTATIONS

19 - 22 settembre
**Repubblica Turca di Cipro
del Nord**

Fiera per i settori
della carta e dei tessuti

www.paperoneshow.net



SGI Dubai 2024

Sign & Graphic Imaging Middle East

24 - 26 settembre
Dubai

Fiera internazionale
della tecnologia di stampa

www.signmiddleeast.com

LUXE PACK
MONACO

30 settembre - 2 ottobre
Monaco

Fiera internazionale
per il packaging di lusso

www.luxepack.com

graphispag
2024



1 - 3 ottobre
Barcellona

Fiera per il settore grafico
e la comunicazione visiva

www.graphispag.com

viscom
Italia

16- 18 ottobre
Milano

Fiera della comunicazione visiva

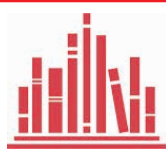
www.viscomitalia.it

ALL4PACK
EMBALLAGE PARIS

4 - 7 novembre
Parigi

Fiera internazionale del packaging,
processing, printing e logistica

www.all4pack.com



BOOKCITY
MILANO

13 - 22 novembre
Milano

Iniziativa dedicata
al mondo del libro

www.bookcitymilano.it

2025

PRINT4ALL

27 - 30 maggio
Milano - Rho

Fiera del settore della stampa
e del converting a 360 gradi

www.print4all.it



LABELEXPO
EUROPE

16 - 19 settembre
Barcellona

Fiera internazionale per l'industria
della stampa di etichette
e imballaggi

www.labelexpo-europe.com

2028



Düsseldorf

Fiera internazionale dei media,
editoria e converting

www.drupa.com



Expanded range of **packaging adhesives**

COIM has enhanced its packaging product line with new cold seal solutions, addressing the growing global demand for specific product types



COIM, a world leader in the chemical industry, introduced an expanded range of packaging solutions at Drupa 2024.

Traditionally known for its polyurethane-based adhesives, COIM now offers a new line of Cold Seal Coatings that enable rapid product packaging and sealing.

These versatile solutions can be used across multiple sectors, including the food and detergent industries, for packaging products like ice cream and dishwasher tabs.

“COIM’s decision to expand its packaging product portfolio with cold seal solutions is a response to the global trend of increasing consumption of dairy, bakery, and frozen foods. For instance, the demand for ice cream and popsicles has risen, perhaps driven by higher temperatures and economic growth in poorer countries,” says Luca Gianzini, M&A and M&A Manager at COIM.

COIM’s new Cold Seal Coatings are currently produced at its Italian facility in San



Luca Gianzini

Martino in Strada (Lodi), and in Brazil. The range showcased at Drupa 2024 includes two solutions for ice cream and chocolate packaging, a solution for paper wrappers (such as the ones used for album stickers), and release lacquers needed for mono-film applications, covering more than 98% of application needs in this area.

“The flexible packaging industry is constantly evolving, in an ongoing search for innovative and eco-friendly solutions. Against this backdrop, Cold Seal technology presents an excellent opportunity, aligning with the demands for sustainable packaging processes. It rep-



Marco Capecchi

resents a significant step forward, combining high-speed packaging efficiency with low energy consumption. Additionally, Cold Seal products are highly adaptable to various applications, making them suitable for packaging that ranges from mono-material polyolefins to full-paper solutions, providing clear benefits in terms of compatibility with mechanical recycling processes,” says Marco Capecchi, Business Development Manager Adhesives EMEA.

“Drupa also gave us the opportunity to showcase the performance of our solutions through partnerships with key players like Bobst and Nordmeccanica. We have been working with them to develop innovative solutions aimed at further boosting the sustainability of COIM’s products.” concludes Gianzini. ■

F&C Magazine e Stampare:

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

www.fcmagazine.it

www.stampare-magazine.it

Magazine
STAMPARE
TECNOLOGIE DELLA STAMPA E DELLA COMUNICAZIONE

F&C
Flexogravure & Converting
magazine

Sviluppo di **soluzioni** di **imballaggio** **sostenibili**



Jujo Thermal e TPL
presenteranno innovazioni
di prodotto sostenibili
per l'imballaggio
flessibile a Fachpack

www.jujothermal.com
www.tpl.ch

Jujo Thermal, in collaborazione con il suo partner di distribuzione TPL, esporrà a Fachpack dal 24 al 26 settembre 2024.

In questa occasione sarà presentata un'innovativa gamma di carta barriera SHIELDPLUS, completamente riciclabile, che mette in evidenza il suo potenziale per le applicazioni di imballaggio flessibile.

Insieme, Jujo Thermal e TPL si impegnano a sostenere lo sviluppo di soluzioni di imballaggio sostenibili.

La carta barriera SHIELDPLUS rappresenta un'alternativa a base di fibre riciclabili per gli imballaggi in cui attualmente vengono utilizzati film barriera in plastica o alluminio.

SHIELDPLUS è costituito da fibre a base di legno rivestite con un trattamento barriera a base di acqua ed è progettato per il contatto diretto con alimenti secchi, umidi e grassi.

Questo materiale innovativo offre un equilibrio ottimale tra peso ridotto ed elevate prestazioni di barriera, fornendo

un'eccellente protezione contro gas, solventi e oli minerali.

I visitatori dello stand nella Hall 3, stand 3A-317, avranno l'opportunità di esplorare non solo le ultime innovazioni della gamma SHIELDPLUS, ma anche una serie di campioni dei tanti progetti di collaborazione.

I campioni presentati includono buste realizzate a stampa digitale con una HP Indigo 25K, prodotte in collaborazione con il leader della stampa digitale HP Indigo. Queste buste sono realizzate con SHIELDPLUS BR 60 e SHIELDPLUS Graphic 65. Il prodotto riciclabile SHIELDPLUS

Graphic 65 è una carta barriera bianca che offre prestazioni di stampa ottimali.

SHIELDPLUS BR 60 è una carta marrone riciclabile e biodegradabile.

L'uso della carta barriera come materiale per imballaggi flessibili è ancora relativamente nuovo per molti stampatori e confezionatori e quindi è necessaria l'acquisizione di nuova esperienza nella catena del valore. È qui che Jujo Thermal e TPL possono fornire preziosa assistenza.

“Fino a quando non saranno stabiliti standard unificati nell'UE per quanto riguarda la riciclabilità e il concetto di

carta, la forte esperienza di TPL in materia di standard specifici per paese e per settore fa crescere la nostra capacità di supportare il lavoro delle aziende e di aiutarle nello sviluppo di alternative sostenibili per gli imballaggi flessibili. L'industria dell'imballaggio deve lavorare in modo collaborativo, non solo per produrre imballaggi flessibili riciclabili in modo economico, ma anche per garantire prestazioni stabili del processo, dalla stampa all'imballaggio, e per progettare la riciclabilità”, afferma Jens Remmer, vicepresidente marketing e vendite di Jujo Thermal. ■

Ridurre la plastica nell'imballaggio flessibile con la carta barriera SHIELDPLUS®



SHIELDPLUS® è la carta barriera che unisce basso peso e alte performance barriera. I prodotti disponibili sono adatti al contatto diretto con gli alimenti secchi, oltre che alimenti umidi e grassi.



Partner distributore in Europa
www.tpl.ch

SHIELDPLUS

Carta barriera da fonti rinnovabili e riciclabile per l'imballaggio flessibile.



Produttore
www.jujothermal.com

JTK®
JUJO THERMAL KAUHTUA

Sustainable packaging solutions developments

Jujo Thermal and TPL will present sustainable product innovations for flexible packaging at Fachpack

www.jujothermal.com
www.tpl.ch

Jujo Thermal, in partnership with its distribution partner TPL, will exhibit at Fachpack from 24 - 26 September 2024. The innovative and fully recyclable SHIELDPLUS barrier paper range will be shown, emphasizing its potential for flexible packaging applications. Together, Jujo Thermal and TPL are committed to support sustainable packaging solutions developments.

SHIELDPLUS barrier paper provides a recyclable fibre-based alternative for packages where presently barrier films made from plastic or aluminium are used. SHIELDPLUS consists of wood-based fibres coated with a water-based barrier coating, and it is designed for direct contact with dry, moist and fatty food. This innovative material delivers an optimal balance between low weight and high barrier performance, providing excellent protection against gas, solvent, and mineral oils.

Visitors to the stand in Hall 3, Stand 3A-317, will have the opportunity to explore

not only the latest innovations in the SHIELDPLUS range but also a variety of samples from collaborative projects.

Featured samples include pouches printed using HP Indigo 25K Digital Presses, produced in collaboration with digital printing leader HP Indigo. These pouches are made from unbleached SHIELDPLUS BR 60 and SHIELDPLUS Graphic 65 grades. Recyclable SHIELDPLUS Graphic 65 grade is a white barrier paper that delivers optimal printing performance. SHIELDPLUS BR 60 is a brown grade that is both recyclable and biodegradable.

The use of barrier paper as a flexible packaging material is still relatively new to many printers and packagers and thus new expertise across the value chain is needed. This is where Jujo Thermal and TPL can provide valuable assistance.

“Until unified standards are established in the EU regarding recyclability and the concept of paper, TPL’s strong expertise in country and industry-specific standards enhances our ability to ease the workload of brand owners and support them in developing sustainable alternatives for flexible packaging. The packaging industry must work collaboratively, not only to manufacture recyclable flexible packages cost-effectively but also to ensure stable process performance from printing to packaging and to design for recyclability,” says Jens Remmer, VP Marketing & Sales at Jujo Thermal. ■





«Perché mi
piacciono?
Perché insieme
affrontiamo
qualsiasi sfida.»

Mewa. Panni tecnici con servizio a 360°.

Venite a scoprire di più su mewa.it/servizio-a-360

Creatività, sostenibilità e innovazione

Packaging Première & PCD
Milan 2024: si conclude
un'edizione di successo

www.packagingpremiere.it

Tre giorni all'insegna di creatività, sostenibilità e innovazione: volta al termine l'edizione 2024 di Packaging Première & PCD Milan, la manifestazione di riferimento nel packaging deluxe per i settori fashion, beauty, jewelry, fine food e wine & spirits che si è svolta a Milano dal 21 al 23 maggio presso Allianz MiCo.

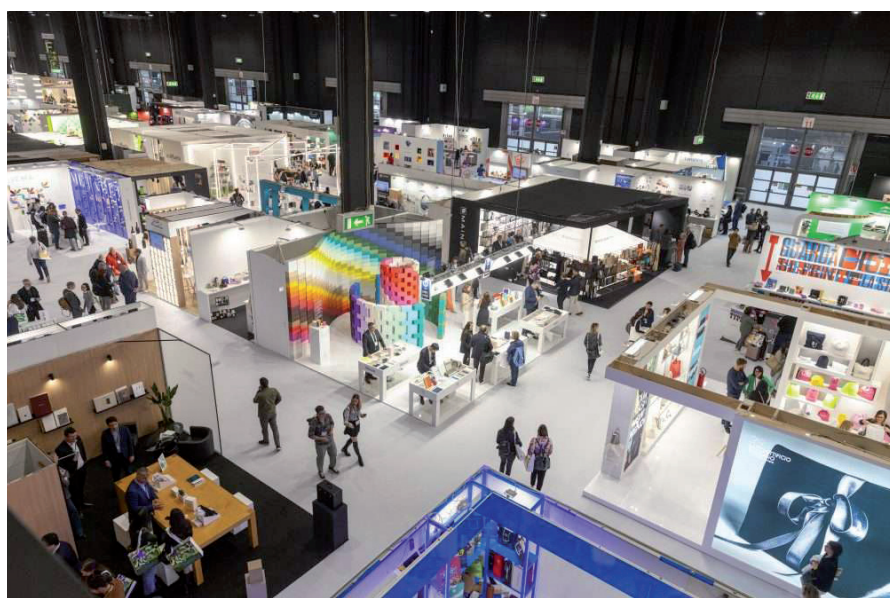
Packaging Première & PCD Milan ha registrato l'accesso di oltre 8300 visitatori, che hanno potuto scoprire le ultime novità di oltre 320 espositori – provenienti da Italia, Cina, Francia, Germania, Regno Unito, Hong Kong, Bulgaria, Finlandia, Ungheria e Olanda.

I visitatori sono stati condotti in un'esperienza multisensoriale sin dal loro ingresso nel padiglione: illusioni, effetti ottici e

musica sperimentale – a cura dell'artista digitale Vincenzo Marsiglia in collaborazione con Ocrasunset – hanno reso l'esperienza di Packaging Première & PCD Milan coinvolgente e di impatto.

Una fragranza, denominata Cyber Milk, ideata dall'Italian Perfumery Institute e realizzata appositamente per l'evento da CFF Creative Flavours & Fragrances, si diffondeva nell'ambiente creando una sinestesia d'effetto. In armonia con le note di questa fragranza, il pastry chef Gianluca Fusto dell'omonimo brand di pasticceria Fusto Milano ha creato un dolce che ha racchiuso tutti gli elementi di questa esperienza.

L'Art Gallery, dal titolo Encrypted World, ha mostrato una selezione di opere d'arte digitale di 28 giovani talenti dell'Accademia Aldo Galli – IED Network di Como



e dell'Accademia di Belle Arti di Brescia SantaGiulia, dove Vincenzo Marsiglia è docente. Le opere erano state trasformate in NFT e inserite nel mondo della crypto grazie alla collaborazione con la piattaforma italiana Openverse.

Grande successo per Avant Garde, l'iniziativa ad alto tasso di innovazione che ha coinvolto espositori, agenzie di design e branding, produttori di materiali, fornitori di packaging deluxe e start-up coinvolte nell'ideazione e realizzazione di prodotti innovativi. 25 i progetti esposti, suddivisi in 3 categorie: materiali innovativi, sostenibilità e design. Nella categoria materiali innovativi si è distinto il progetto Esacote BIO BC 100 di Lamberti, un coating 100% biobased ottenuto dalle bucce di pomodoro tramite un innovativo processo brevettato, che offre eccellenti proprietà barriera all'acqua, al grasso e all'olio, rispettando i principi di sostenibilità e circolarità. Menzione speciale per Qwarzo per il suo rivestimento invisibile a base minerale (silice) che migliora le prestazioni del materiale che riveste, in particolare della carta.

Nella categoria sostenibilità il progetto vincitore è stato Rinascimento, una carta 100% riciclata prodotta in economia circolare usando il macero generato da CM Cartotecnica Moderna in collaborazione con Icma Sartorial Paper. Infine, nella categoria design, di particolare rilevanza è stato il progetto Ungsam Vital Ginseng Packaging, realizzato da Revation in collaborazione con UNGSAM che ha ridefinito l'approccio tradizionale all'imballaggio del ginseng.

Packaging Première & PCD Milan ha offerto spunti creativi ed è stata fonte di ispirazione anche grazie a esposizioni esclusive come GINnasium (un esercizio creativo in cui 5 designer di 5 regioni italiane sono stati invitati a interpretare il packaging del gin), Paper Posh (un progetto di immaginazione aumentata firmato dagli artisti Andrea Filippi & Gabriele Moschin che attraverso 14 shopping bag hanno rappresentato una sfida per il design di domani) e Materioteca by Materially, una vera e propria libreria dei materiali più innovativi per il packaging.

Numerosi i talk e le conferenze, in totale 23, che hanno coinvolto oltre 80 rinomati



Cyber Milk, ideata dall'Italian Perfumery Institute

speaker a livello internazionale, tra cui Fabrizio Rinaldi (Giorgio Armani), Soizic Allain (Dom Pérignon), Andrea Filippi (AI artist), Chris Egger (Portofino Dry Gin), Jungwon Heo (Amorepacific), Gian Giacomo Costa (Garnier) e Juan Mantilla (KIKO Milano), per citarne alcuni. Le tematiche hanno spaziato dalla multisensorialità e storytelling all'evoluzione delle plastiche bio-based, dall'originalità e creatività all'Intelligenza Artificiale e Immaginazione Aumentata, dal costo della sostenibilità nel lusso al valore del neuromarketing fino ai design trend in Corea del Sud.

“La partecipazione a questa edizione è stata straordinaria, sia in termini di espositori che di visitatori, confermando il crescente interesse e la vitalità del settore del packaging deluxe. Ringraziamo tutti coloro che hanno contribuito a questo successo, dalle aziende leader che hanno presentato le loro innovazioni, ai visitatori che hanno reso l'evento stimolante. Questo risultato ci

motiva ulteriormente a continuare a migliorare e a innovare per offrire un'esperienza ancora più unica nelle prossime edizioni”, ha dichiarato Pier Paolo Ponchia, Founder e Director di Packaging Première.

Per rendere l'evento più responsabile, Packaging Première & PCD Milan ha avviato una collaborazione con Impatto Positivo, brand lanciato dalla Società Benefit Recuperiamo fondata nel 2016 da Marco Raspati e Paolo Rellini. Impatto Positivo è un progetto virtuoso che si occupa di misurare e attestare l'impatto sociale e ambientale generato dal recupero dei prodotti a rischio spreco attraverso un processo di recupero e redistribuzione gestito dalla piattaforma Regusto. Grazie a questa collaborazione, la Exhibitor Lounge dedicata agli espositori si è trasformata in un ambiente zero-waste e a impatto positivo: l'impatto sociale e ambientale che ha contribuito a generare è stato evidenziato in maniera trasparente e tracciabile attraverso 4000 Impact Token che si traducono in 8000 pasti equivalenti, 4000 kg di emissioni di CO2 evitati, 8000 m3 di acqua risparmiata e 12000 m2 di suolo risparmiato. Grazie all'adesione a Impatto Positivo, Packaging Première & PCD Milan verrà inserito nel registro ufficiale delle aziende e gli eventi a impatto positivo.

Packaging Première & PCD Milan è stato supportato, nelle diverse iniziative, da: Fedrigoni Paper, Fedrigoni Self-Adhesive, Artegraf, Global Ribbons, D'Auria, Tipografia Altedo, Luxoro, Kurz, Masseria Surani, Birrificio 620 Passi, Tommasi, Comieco, Kotra, Click Agency, Malia, Winetage, The Unique Show, Portofino Dry Gin, IED, Hdemia SantaGiulia, Accademia Aldo Galli- IED Network di Como, INTHEGARDEN, Goodwings, Integra Fragrances, Promo360, Fusto Milano, Cosaporto, Impatto Positivo, GEA Profumi, Valtenna, New Genius Glass, Italian Perfumery Institute, Grafical, CFF Creative Flavours & Fragrances, Cerve, Caps & Fashion. Tra i brand ambassador si annoverano: Pusterla 1880, Luxoro, iMei, Formbags, Flexpet / Frapak Packaging BV, Favini, Cabomet, Besta Pack e Autajon. ■

Creativity, sustainability and innovation



Packaging Première & PCD Milan 2024: a successful edition



Three days of creativity, sustainability, and innovation: the 2024 edition of Packaging Première & PCD Milan, the leading event in luxury packaging for the fashion, beauty, jewelry, fine food, and wine & spirits sectors, has concluded. The event took place in Milan from May 21 to 23 at Allianz MiCo.

Packaging Première & PCD Milan welcomed over 8,300 visitors, who had the opportunity to discover the latest innovations from more than 320 exhibitors from Italy, China, France, Germany, the United Kingdom, Hong Kong, Bulgaria, Finland, Hungary, and the Netherlands. Visitors were led into a multisensory experience right from their entrance into the



pavilion: illusions, optical effects, and experimental music – curated by digital artist Vincenzo Marsiglia in collaboration with Ocrasunset – made the Packaging Première & PCD Milan experience engaging and impactful. A fragrance named Cyber Milk, created by the Italian Perfumery Institute and specially crafted for the event by CFF Creative Flavours & Fragrances, wafted through the environment, creating a striking synesthesia. Complementing the notes of this fragrance, pastry chef Gianluca Fusto of the Fusto Milano pastry brand created a dessert that encapsulated all the elements of this experience.

The Art Gallery, titled Encrypted World, showcased a selection of digital artworks by 28 young talents from the Aldo Galli Academy – IED Network in Como and the Santa Giulia Academy of Fine Arts in Brescia, where Vincenzo Marsiglia is a lecturer. The artworks were transformed into NFTs and entered the crypto world thanks to a collaboration with the Italian platform Openverse.

Great success for Avant Garde, the highly innovative initiative that involved exhibitors, design and branding agencies, material manufacturers, deluxe packaging suppliers, and startups engaged in the ideation and creation of innovative products. 25 projects were exhibited, divided into 3 categories: innovative materials, sustainability, and design.

In the innovative materials category, the standout project was Esacote BIO BC 100 by Lamberti, a 100% biobased coating ob-

tained from tomato skins through an innovative patented process. It offers excellent water, grease, and oil barrier properties, adhering to sustainability and circularity principles. A special mention went to Quarzo for its invisible mineral-based (silica) coating that enhances the performance of the material it covers, particularly paper.

In the sustainability category, the winning project was Rinascimento, a 100% recycled paper produced in a circular economy using waste generated by CM Cartotecnica Moderna in collaboration with Icm Sartorial Paper.

Finally, in the design category, the notable project was Ungsam Vital Ginseng Packaging, created by Revation in collaboration with UNGSAM, which redefined the traditional approach to ginseng packaging.

Packaging Première & PCD Milan offered creative insights and was a source of inspiration thanks to exclusive exhibitions such as GINnasium (a creative exercise in which 5 designers from 5 Italian regions were invited to interpret gin packaging), Paper Posh (an augmented imagination project by artists Andrea Filippi & Gabriele Moschin that, through 14 shopping bags, represented a challenge for the design of tomorrow), and the Materials Library by Materially, a true library of the most innovative materials for packaging.

Many talks and conferences, a total of 23, featured over 80 renowned international speakers, including Fabrizio Rinaldi (Giorgio Armani), Soizic Allain (Dom Pérignon), Andrea Filippi (AI artist), Chris Egger (Portofino Dry Gin), Jungwon Heo (Amorepacific), Gian Giacomo Costa (Garnier) and Juan Mantilla (KIKO Milano), to name a few. The topics ranged from multisensoriality and storytelling to the evolution of bio-based plastics, from originality and creativity to Artificial Intelligence and Augmented Imagination, from the cost of sustainability in luxury to the value of neuromarketing, and design trends in South Korea.

“The participation in this edition has been extraordinary, both in terms of exhibitors and visitors, confirming the growing interest and vitality of the deluxe packaging sector. We thank everyone who contributed to this success,

from the leading companies that presented their innovations to the visitors who made the event stimulating. This result further motivates us to continue improving and innovating to offer an even more unique experience in the upcoming editions,” stated Pier Paolo Ponchia, Founder and Director of Packaging Première.

To make the event more responsible, Packaging Première & PCD Milan has initiated a collaboration with Impatto Positivo, a brand launched by the Benefit Society Recuperiamo founded in 2016 by Marco Raspati and Paolo Rellini. Impatto Positivo is a virtuous project that measures and certifies the social and environmental impact generated by the recovery of products at risk of waste through a recovery and redistribution process managed by the Regusto platform.

Thanks to this collaboration, the Exhibitor Lounge dedicated to exhibitors has been transformed into a zero-waste and positive impact environment: the social and environmental impact it has contributed to generating has been transparently and traceably highlighted through 4000 Impact Tokens, translating into 8000 equivalent meals, 4000 kg of CO2 emissions avoided, 8000 m3 of water saved, and 12000 m2 of soil saved. Thanks to the adherence to Impatto Positivo, Packaging Première & PCD Milan will be included in the official register of companies and events with a positive impact. Packaging Première & PCD Milan was supported in its various initiatives by: Fedrigoni Paper, Fedrigoni Self-Adhesive, Artegraf, Global Ribbons, D’Auria, Tipografia Altedo, Luxoro, Kurz, Masseria Surani, Birrificio 620 Passi, Tommasi, Comieco, Kotra, Click Agency, Malia, Winetage, The Unique Show, Portofino Dry Gin, IED, Hdemia SantaGiulia, Aldo Galli Academy – IED Network in Como, INTHEGARDEN, Goodwings, Integra Fragrances, Promo360, Fusto Milano, Cosaporto, Impatto Positivo, GEA Profumi, Valtenna, New Genius Glass, Italian Perfumery Institute, Grafical, CFF Creative Flavours & Fragrances, Cerve, Caps & Fashion. Among the brand ambassadors are: Pusterla 1880, Luxoro, iMei, Formbags, Flexpet / Frapak Packaging BV, Favini, Cabomet, Besta Pack, and Autajon. ■

Precisione senza precedenti e ampia compatibilità

Esko presenta l'innovativo modulo AVT Varnish Inspection per l'ispezione della vernice e il rilevamento dei difetti

Esko propone un nuovo modulo per l'ispezione della stampa che rileva in tempo reale, durante la produzione, eventuali difetti di verniciatura: ha inizio una nuova era nell'ispezione della vernice per le etichette stampate.

Grazie all'innovativo modulo Varnish Inspection del sistema di ispezione integrale AVT Helios, i produttori di etichette possono massimizzare la produttività e ridurre gli scarti di stampa.

La nuova soluzione offre una precisione senza precedenti e soprattutto non necessita di additivi UV per la vernice, con un

unico sistema di ispezione caratterizzato da un'ampia compatibilità.

Rispondere alle priorità dei produttori di etichette

“Con gli attuali rincari record delle materie prime e l'esigenza di una maggiore sostenibilità per tutte le aziende, i produttori di etichette devono ridurre gli scarti e, allo stesso tempo, massimizzare la produttività – spiega Jan De Roeck, Director of Marketing, Industry Relations & Strategy di Esko –. Una tiratura di stampa precisa garantisce efficienza,

www.esko.com



aumenta la produttività e riduce gli sprechi, ma l'ispezione dei rivestimenti verniciati è sempre stata dispendiosa in termini sia di tempo che di costi. Mentre i sistemi tradizionali e l'occhio umano non vedono la vernice trasparente, il nuovo modulo Varnish Inspection per il nostro sistema di ispezione integrale AVT Helios consente agli operatori di visionare e ispezionare senza rallentare o sospendere una tiratura di stampa a banda stretta”.

Una notevole percentuale di etichette necessita di verniciatura per motivi estetici o come elemento protettivo.

In genere si deve fermare la macchina da stampa per prelevare un'etichetta ed eseguire un'ispezione manuale utilizzando una cabina luce. È inoltre necessario aggiungere alla vernice additivi UV (non consentiti in molte applicazioni) e utilizzare una speciale fonte luminosa ultravioletta. Tutto questo non fa altro che rallentare ulteriormente la produzione.

“In base alla vasta competenza in questo campo maturata del team Esko AVT, abbiamo sviluppato il modulo Varnish Inspection per l'ispezione della vernice, che risolve i problemi con una soluzione automatizzata, precisa, sicura e pratica – osserva De Roeck –. Questa

innovazione offre un unico sistema per gestire varie attività: ispezione della stampa e della vernice, verifica dei codici a barre, dati variabili, colore e qualsiasi altro requisito di lavorazione e qualità. Inoltre, tutto ciò si svolge in parallelo e alla massima velocità di produzione, senza alcun compromesso”.

“Il modulo AVT Varnish Inspection per l'ispezione della vernice offre un'ampia compatibilità con diversi tipi di rivestimento – aggiunge De Roeck –. Si tratta di una tecnologia che offre risultati straordinari a livello di visualizzazione e ispezione con qualsiasi tipo di prodotto: opaco, lucido o tattile”.

L'ispezione dettagliata e precisa consente di rilevare difetti nel rivestimento verniciato, tra cui un'errata messa a registro e l'erosione parziale o completa della vernice, fin dall'inizio della tiratura.

Il modulo AVT Varnish Inspection effettua l'ispezione e avvisa automaticamente l'operatore in caso di difetti. Inoltre, verifica e segnala la presenza di eventuali errori di messa a registro, facendo risparmiare tempo, riducendo gli scarti e aumentando l'efficienza.

Il modulo di ispezione della vernice comprende un nuovo modulo ottico brevettato (che si aggiunge alla testa ottica del

sistema di ispezione già disponibile), e un software che include algoritmi brevettati, a supporto dell'ispezione dei rivestimenti trasparenti. La nuova funzionalità di visualizzazione delle separazioni Varnish PDF consente di individuare gli strati di vernice.

“Il modulo AVT Varnish Inspection per l'ispezione della vernice aggiunge un ulteriore livello di precisione a ogni sistema di ispezione attuale – commenta De Roeck –. Individuando errori solitamente invisibili, i produttori di etichette possono evitare costosi difetti di verniciatura e dire addio a errori di registro che fanno perdere tempo. Gli utenti potranno invece trarre notevoli vantaggi in fatto di velocità di tiratura e qualità complessiva del prodotto finito, perché è possibile ispezionare la vernice nell'ambito del flusso standard di ispezione della stampa, senza aggiungere ulteriori passaggi e risparmiando quindi tempo prezioso”.

De Roeck spiega che le funzionalità e l'interfaccia sono assolutamente intuitive, sia per gli utenti che già conoscono il sistema di ispezione AVT, sia per i nuovi operatori.

“Con questa novità centriamo ancora una volta il traguardo di accelerare la commercializzazione dei beni confezionati e forniamo una soluzione che consente di aumentare la produttività, controllare la qualità e ridurre degli scarti – sottolinea De Roeck –. L'operatore dedica meno tempo all'ispezione e al ripristino e si concentra maggiormente su attività a valore aggiunto, mentre la riduzione degli sprechi fa risparmiare sui costi dei materiali e dell'energia necessaria per ripetere le tirature. Il sistema ottimizza anche la qualità della stampa finale grazie alla maggiore copertura della superficie, permettendo di consegnare un prodotto migliore e avere clienti soddisfatti”, conclude De Roeck.

Il nuovo modulo AVT Varnish Inspection per l'ispezione della vernice è utilizzabile su tutti i sistemi AVT Helios R, B, S, Turbo+, Turbo HD e Turbo HD+. ■



Unmatched accuracy and broad compatibility

Esko launches groundbreaking new AVT Varnish Inspection and defect detection module

Esko has launched a new print inspection module that can inspect and detect defects in varnish coatings during a live label print run, heralding a new era of varnish inspection for printed labels. The innovative Varnish Inspection module for the AVT Helios 100% inspection system enables labels converters to achieve maximum output while reducing waste in their print production process. The breakthrough new solution delivers unmatched accuracy and crucially requires no UV additives to the varnish, with a single inspection system that offers broad compatibility.

Addressing labels converters' top priorities

“With raw material costs at an all-time high and the pressure for all businesses to become more sustainable, reducing waste while maximizing throughput is a top priority for labels converters – explained Jan De Roeck, Director of Marketing, Industry Relations & Strategy at Esko –. Ensuring accuracy on the print run helps drive efficiency, increasing productivity while reducing waste. But inspecting the varnish coat has traditionally been a time-consuming – and therefore costly – process. While conventional systems and the human eye can't see clear varnish, with this new Varnish Inspection module for our AVT Helios 100% inspection system, operators can now see and inspect without slowing or stopping a narrow web run.”

A significant percentage of labels require varnish for design and protection. Usually this requires stopping the press to pick a label and conducting a manual inspection using a light box. The process can also require the adding of UV additives to the varnish – which are not allowed in many applications – with viewers then using a special UV light source, all of which just serves to further interrupt production.

“Built on the deep inspection expertise of the Esko AVT team, we developed the Varnish Inspection module to address all these issues in a single automated solution that optimizes accuracy, safety and convenience – said Jan –. With this new innovation, one system does it all – print inspection, varnish inspection, barcode verification, variable data, color and any other process and quality needs. Moreover, this is all done in parallel and at the highest production speeds with no compromise.”

“The AVT Varnish Inspection module offers broad compatibility, working seamlessly with countless types of varnish coatings, whether it is matt, glossy, or tactile, the technology delivers amazing viewing and inspection results”, said Jan De Roeck.

Delivering unmatched accuracy, the precise, detailed inspection ensures varnish coating defects such as misregister, partial and full varnish starvation are detected immediately

www.esko.com

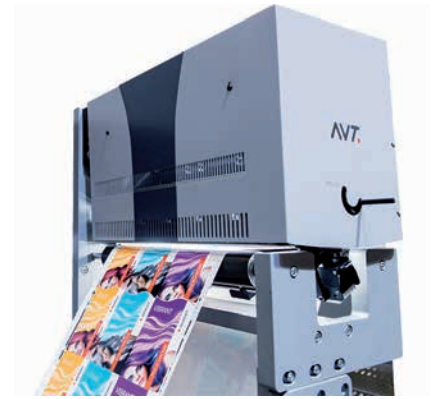
once the run starts. The AVT Varnish Inspection module automatically inspects for and alerts the operator to varnish starvation. It also checks for and alerts to any misregistration – delivering significant savings on time and waste and huge efficiency gains. The Varnish Inspection module includes a new, patented optical module, which adds to the existing inspection system optic head, as well as software including patented algorithms, developed to support clear coating inspection. A new Varnish PDF separation viewer identifies the varnish layers.

“The AVT Varnish Inspection module adds an extra layer of precision to any current inspection setup – explained De Roeck –. Through identifying ordinarily invisible errors, label converters can avoid costly starvation issues and say goodbye to time-consuming misregistration. It delivers users significant bene-

fits in terms of run speeds, overall quality of the final product label, and in waste reduction – benefits magnified by the varnish being inspected as part of the standard print inspection workflow, and not as a time-consuming additional workflow step.”

Jan said the functionality and interface is incredibly easy, both for existing users of the AVT inspection system and also operators who are totally new to its use.

“With this latest innovation, we are again delivering on our commitment to accelerate the go-to-market for packaged goods by developing solutions that make a tangible difference to a business in terms of productivity, quality and waste reduction – he said –. Less operator time spent on inspecting and resetting frees up time for value added tasks, while the



reduction in waste delivers savings on the cost of materials and energy for re-runs. The system also enhances the final print quality, with improved surface coverage, delivering a higher quality product which means increased customer satisfaction,” he said.

The new Esko AVT Varnish Inspection module can be used on all AVT Helios R, B, S, Turbo+, Turbo HD and Turbo HD+ systems. ■



FORMECO

**DISTILLATORI PER SOLVENTI
EVAPORATORI PER ACQUA**

**SOLVENT RECOVERY SYSTEMS
WATER EVAPORATORS**

- Riciclaggio dei solventi esausti e loro immediato reutilizzo.
- Pressoché totale azzeramento delle spese per l'acquisto di nuovo solvente vergine.
- Drastica riduzione delle spese di smaltimento.
- Stoccaggio di solventi limitato allo stretto necessario.
- Polluted solvent recycling and immediate reuse.
- Cutting almost to zero the solvent purchasing expenses.
- Expenses cut on waste disposal.
- Limited solvent storage.



FORMECO

Formeco S.r.l. • Via Cellini 33 • 35027 Noventa Padovana (Pd) • Italia
Tel. +39 049 8084811 • www.formeco.it • info@formeco.it

Visibilità e stabilità i suoi punti di forza

Da Smurfit Kappa Italia,
una soluzione espositiva
100% in cartone ondulato
a "prova di terremoto"

www.smurfitkappa.it

Si chiama "Earthquake Box" la soluzione progettata per l'azienda dolciaria Dolfin dai designer di Smurfit Kappa Italia specializzati in eco-packaging. Stabilità, ampia visibilità del prodotto, alta capacità di contenimento le caratteristiche salienti, oltre alla sostenibilità garantita dal materiale totalmente a base carta. Smurfit Kappa Italia, multinazionale leader nel settore del packaging a base carta

presente nel nostro Paese con oltre 2.200 dipendenti e 26 siti, presenta una innovativa soluzione espositiva, completamente in cartone ondulato, creata per Dolfin, cliente da lungo tempo, che produce cioccolato, gelati e altri tipi di dolci nello stabilimento siciliano ai piedi dell'Etna. La richiesta del cliente è stata molto precisa: poter contare su un imballaggio per i canali retail e GDO capace di contenere una delle referenze natalizie più vendute,



il calendario dell'avvento dedicato ai tifosi di calcio; dare grande visibilità al gadget abbinato (la bandiera della quadra a scelta fra Juventus, Inter e Milan); avere una facilità di presa per il consumatore; risolvere i problemi legati a cadute e ribaltamenti durante il trasporto e la movimentazione. I designer di Smurfit Kappa Italia specializzati in eco-packaging, dopo un'analisi approfondita dei bisogni e grazie all'esperienza maturata nel settore del retail, hanno progettato la Earthquake Box, realizzata a Lunata (LU), che fa di visibilità e stabilità i suoi punti di forza. Una soluzione risultata molto efficace, che Dolfin ha adottato anche per i calendari Polaretti e che sarà utilizzata per altre referenze.

Tutti i plus di Earthquake Box

La soluzione shelf ready packaging proposta al cliente è molto versatile. È composta infatti da contenitori impilabili, utilizzabili anche singolarmente sia sullo scaffale

sia da terra, caratterizzati da un fronte sagomato capace di bloccare il prodotto e di offrire la massima visibilità al calendario e al gadget abbinato.

Ogni contenitore è assemblato con un sistema self-lock che evita aperture accidentali, le pareti laterali sono state disegnate leggermente inclinate per migliorare l'impilabilità ed è stato introdotto un innovativo dente di aggancio fra un vassoio e l'altro che ne impedisce il ribaltamento. I test hanno infatti confermato una resistenza a sollecitazioni di ben oltre 45 gradi di oscillazione. Ad ulteriore garanzia della resistenza dell'imballaggio, è stata studiata una composizione di cartone ad elevate prestazioni.

Una soluzione innovativa e rispettosa dell'ambiente: tutti gli elementi progettati per garantire stabilità e massimo contenimento sono completamente in cartone ondulato, non c'è uso di colla né nastri adesivi o graffette in altri materiali e questo rende Earthquake Box riciclabile e fa-

cilmente smaltibile nel circuito della carta. A questo va aggiunto l'uso di inchiostri a base acqua per una stampa ad alta qualità a 6/7 colori che permette di personalizzare l'imballaggio in coerenza con la brand identity del cliente e ne accresce la visibilità in un settore della GDO caratterizzato da un'elevata competizione.

“Sostenibilità, innovazione di prodotto e di processo, personalizzazione sono le maggiori sfide che oggi dobbiamo affrontare per competere e per supportare i nostri clienti nella transizione ecologica – commenta Gianluca Castellini, Ceo di Smurfit Kappa Italia –. La soluzione Earthquake Box rappresenta una sintesi di questi driver e fornisce un esempio concreto di come l'esperienza maturata nella lavorazione del cartone insieme all'expertise in eco design portino alla realizzazione di soluzioni vincenti per funzionalità, estro creativo, impegno per l'ambiente”. ■



Visibility and stability as strenght points

The “earthquake-proof” box, 100% cardboard made by Smurfit Kappa Italy

“**E**arthquake Box” is the new solution created by Smurfit Kappa Italy eco-packaging designers for Dolfin, the Italian confectionery company.

Stability, product high visibility and a great containment capacity are the relevant plus together with the sustainable material totally paper based.

Smurfit Kappa Italy, paper based packaging leader with 2.200 employees and 26 sites, is launching an innovative solution, totally cardboard made, created for Dolfin, a confectionery company based in Sicily, south of Italy, and an historical customer of SKI.

The request: a packaging solution for retail and GDO channels able to contain one of the best selling Christmas proposition – the Advent Calendar devoted to the football fans – giving the matching gadget (Juventus, Milan and Inter flags) an high visibility and easy to grip for the customer avoiding dropping and rollover during handling and transportation.

After a deep analysis and thanks to the great experience in retail packaging and display, the Smurfit Kappa Italy eco-packaging designers have created the Earthquake Box, made in Lunata plant (Lucca), that brings visibility and stability as strenght points.

The result is an effective and functional solution adopted by Dolfin also for another calendar (Polaretti) and that will be used for other products.

All the Earthquake Box plus

The shelf ready packaging solution is very versatile. It is designed with stacking containers that can be also used as a single one on the shelf or on the ground. They have the front side shaped in order to lock the products and give them an high visibility. Each container is assembled with a self-lock system that avoid accidental opening; the lateral elements are tilted to improve the stackability and they have a special hook that avoid the rollover giving the solution a 45° tilt resistance.

The whole solution is made using 100% cardboard with any glue or adhesive tape neither staples and this makes Earthquake Box recyclable and disposable on paper bin. For 6/7 colours print we have used only water based ink in coherence with our sustainable mission.

“Sustainability, process and product innovation and customization are the main challenges we have to face to be competitive and to support our customers on their green transition – said Gianluca Castellini, Ceo of Smurfit Kappa Italy –. The Earthquake Box is an effective sum up of these drivers and give a real example how our experience on cardboard process together with the eco design expertise can guarantee to our clients successful solutions based on functionality, ingenuity and commitment for a better and safer environment”. ■

www.smurfitkappa.it

Miglior soluzione di **taglio** per **grandi formati**

“Il Kongsberg Ultimate potrebbe cambiare l’industria del cartone ondulato” -
Giuria degli EDP Awards



www.kongsbergsystems.it

Kongsberg Ultimate è stata nominata la migliore soluzione di taglio per grandi formati agli EDP Awards, conquistando il primo posto alla ce-

rimonia di premiazione tenutasi a drupa 2024.

Lanciato appena sei mesi fa, il nuovo rivoluzionario sistema di taglio ha fatto il suo debutto mondiale alla fiera Messe

Düsseldorf, dove ha entusiasmato quotidianamente il pubblico con dimostrazioni dei suoi livelli senza precedenti di produttività, precisione e sicurezza.

“Siamo lieti di essere stati nominati Migliore soluzione di taglio per grandi formati in questi prestigiosi premi”, ha affermato Stuart Fox, President & CEO di Kongsberg Precision Cutting Systems (Kongsberg PCS).

“Abbiamo lanciato Kongsberg Ultimate con la promessa che avrebbe stabilito un nuovo punto di riferimento nel settore, migliorando le operazioni e fornendo un vantaggio competitivo e significativo ai trasformatori di cartone ondulato, e siamo entusiasti che la giuria abbia approvato con tutto il cuore le nostre affermazioni”.

“Progettato per la precisione e costruito per la produttività, non è esagerato affermare che Kongsberg Ultimate è una nuova piattaforma rivoluzionaria – ha affermato Stuart Fox –. Con la sua innovativa tecnologia di azionamento, un'impressionante velocità di accelerazione fino a 2,74 G e una straordinaria velocità di taglio di 168 metri al minuto, Kongsberg Ultimate è destinato a trasformare il settore della produzione di cartone ondulato e ha già fatto una grande impressione su coloro che l'hanno visto in azione all'evento drupa”.

Organizzati dall'Associazione europea della stampa digitale (EDP), gli EDP Awards sono stati consegnati durante una cerimonia serale tenutasi a drupa il 29 maggio.

Fondata nel 2006 e con sede in Austria, EDP è un'organizzazione indipendente senza scopo di lucro che rappresenta aziende e professionisti della stampa digitale in tutta Europa. EDP è una piattaforma per il networking, la condivisione delle conoscenze e il sostegno per gli editori di riviste nel settore della stampa digitale.

Nella relazione scritta che dichiara vincitore il Kongsberg Ultimate, la giuria dell'EDP ha affermato che il nuovo sistema di taglio



“affronta le sfide specifiche affrontate dai trasformatori di cartone ondulato nella produzione continua, ad alto volume e in più lotti. Offre elevati livelli di produttività, precisione e sicurezza con la sua nuova tecnologia Precision Drive e un'impressionante accelerazione e velocità di taglio”.

“Il Kongsberg Ultimate potrebbe cambiare l'industria del cartone ondulato – continua il rapporto scritto –. Con le sue travi in fibra di carbonio accuratamente progettate, Kongsberg Ultimate garantisce una rigidità senza precedenti ed esercita una pressione costante di 50 kg. La telecamera sulla testa dell'utensile garantisce una precisione ancora maggiore, in modo che ogni taglio sia perfettamente allineato ai più alti standard del settore.”

David Preskett, Vice President EMEA & APAC presso Kongsberg PCS, è stato in-

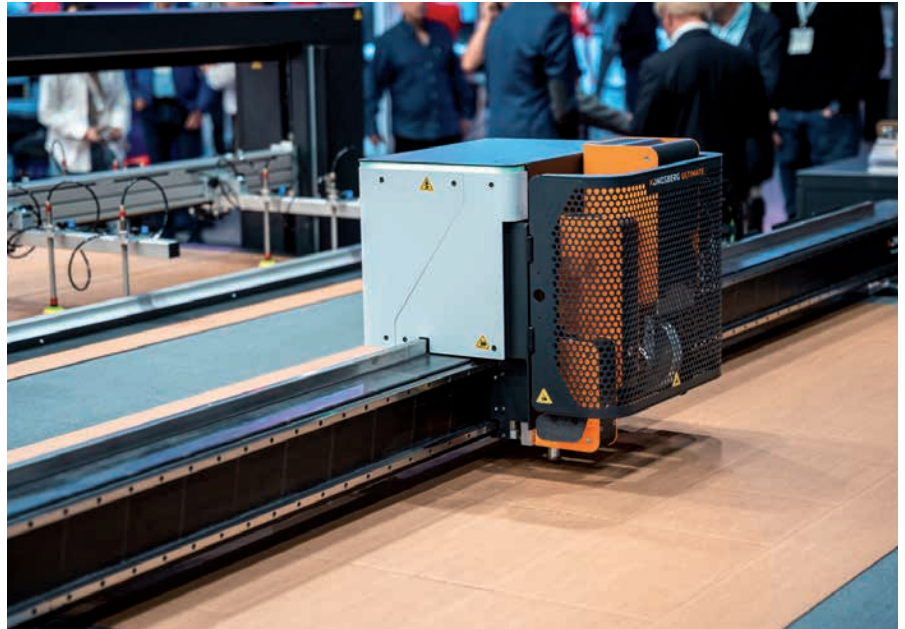
signito del premio per Kongsberg Ultimate nella categoria Taglio digitale – Coltello/Fustella/Laser: Grande formato.

“Sappiamo che Kongsberg Ultimate rappresenta un salto di qualità nella tecnologia – ha affermato David Preskett –. Avere questo riconoscimento da parte della giuria degli EDP Awards – e di fronte all'industria globale a drupa – è una testimonianza dell'innovazione tecnica leader e dell'incredibile lavoro dell'intero team Kongsberg coinvolto nello sviluppo e nel lancio di Ultimate”.

“Questo straordinario risultato riafferma la posizione di Kongsberg PCS come leader del settore e sottolinea il nostro impegno nel fornire innovazioni che consentano alle aziende di prosperare in un mercato in continua evoluzione”.

Best wide format cutting solution

The Kongsberg Ultimate could change the corrugated industry - EDP Awards Jury



www.kongsbergsystems.com

The Kongsberg Ultimate has been named Best Wide Format Cutting Solution at the EDP Awards, taking top spot at the awards ceremony held at drupa 2024.

Launched just six months ago, the groundbreaking new cutting system made its global debut at the Messe Düsseldorf exhibition, where it has wowed crowds daily with demonstrations of its unprecedented levels of productivity, precision and safety.

“We are delighted to have been named Best Wide Format Cutting Solution in these prestigious awards – said Stuart Fox, President and CEO of Kongsberg PCS –. We launched the Kongsberg Ultimate with the promise that it would set a new industry benchmark, enhanc-

ing operations and providing a significant competitive advantage to corrugated converters, and we are thrilled that the judging panel has wholeheartedly endorsed our claims.”

“Engineered for precision and built for productivity, it is no exaggeration to say that the Kongsberg Ultimate is a groundbreaking new platform – he said –. With its innovative new drive technology, an impressive acceleration rate of up to 2.74G and a remarkable cutting speed of 168 meters per minute, the Kongsberg Ultimate is set to transform the corrugated production industry, and has already made a huge impression on those who have seen it in action at drupa.”

Organized by the European Digital Press (EDP) Association, the EDP Awards were presented at an evening ceremony held at drupa on 29 May.

Founded in 2006 and headquartered in Austria, the EDP is an independent non-profit organization that represents digital printing companies and professionals across Europe.

It serves as a platform for networking, knowledge-sharing, and advocacy for publishers of trade magazines in the digital printing industry.

In its written report declaring the Kongsberg Ultimate winner, the EDP judging panel said the new cutting system **“addresses the specific challenges faced by corrugated converters in continuous, high-volume, multi-batch production. It offers high**

levels of productivity, precision and safety with its new PrecisionDrive technology and impressive acceleration and cutting speed.”

“The Kongsberg Ultimate could change the corrugated industry – the written report continued –. With its carefully designed carbon fiber beams, the Kongsberg Ultimate ensures unparalleled rigidity and exerts a constant pressure of 50kg. The tool head camera ensures even greater precision, so that every cut is perfectly aligned to the highest industry standards.”

David Preskett, Vice President of EMEA and APAC at Kongsberg PCS, was presented with the award for the Kongsberg Ultimate

in the Digital Cutting – Knife/Die/Laser: Wide Format category.

“We know the Kongsberg Ultimate represents a quantum leap forward in technology – he said –. To have this recognized by the judging panel of the EDP Awards – and in front of the global industry at drupa – is a testament to the leading technical innovation and incredible work of the entire Kongsberg team involved in developing and launching the Ultimate.”

“This remarkable achievement reaffirms Kongsberg PCS’s position as an industry leader and underlines our dedication to delivering innovations that empower businesses to thrive in an ever-evolving marketplace.” ■

CONNECT YOUR BUSINESS

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

mullermartini.com

Your strong partner.

MÜLLER MARTINI





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