



Arab

Print Media

MAGAZINE

مجلة متخصصة في صناعات الطباعة والتغليف والنشر والإعلان



ImagingWorld

الاسم الأكثر ثقة في عالم الطباعة



Print 2 Pack

من ٥ إلى ٧ سبتمبر ٢٠١٩



Packaging  
Innovate  
Summit

BOBST launches major  
breakthrough products

مجموعة يوسف علام  
الحلول المتكاملة لمنظومة  
إنتاج العلب الكرتونية

تزايد دور الطباعة الرقمية  
في مجال التغليف



**INNOVATION  
IN CarbonLess  
PRINTING**

Get your final product in *one step*  
*no wasting time*

on Printing Preparation, Numbering  
or Stacking & Collating



## Print on Carbonless Paper Using RISO Inkjet Printers

- Printing Diversity:
  - Full Colors ( CMYK / CMYK & G )
  - Highlight Colors ( Black & Red )
  - Mono Color ( Black )
- Simplex & / or Duplex Printing ( 1 Original & up to 3 Copies )
- Automatic Numbering, Stacking & Collating
- Paper Weight starting from 46 GSM
- Paper Size up to 340 X 550 mm

### Riso FW and GD Model Series inkjet Production Printer

CS	010 1760 4444
Operator	010 666 16 939 - 0100 171 6912
Fax	022 3504 971
E-Mail	dps.cs@yallam.com
Riso Showroom Add	FreeZone, NasrCity, Allam Print Media Academy





17 **World Envoies Sustainable Choices at Labelexpo Europe**

**PACKAGING LABELLING**



18 **IBEST launches major breakthrough products and solutions**



22 **Regional News - There is no different**



23 **Digital printing for textiles is a bold new future**



رئيس التحرير  
أ. د. جورج نوبار

نائب رئيس التحرير  
وليد قريش

هيئة التحرير التقنية  
د. مجدي عزت  
أ. د. إبراهيم والي

الإخراج الفني والتصميم



الطباعة

ك. أشرف عطني - وسط البلد - القاهرة  
تليفون: ٢٢٣٩٣٤٥٢  
info@arabprintmedia.com  
www.arabprintmedia.com  
ArabPrintMedia

٢ **لاندجر الطباعة الرقمية في مجال التغليف**



٦ **تطبيق صناعة العتلة كور في المصناعات الغذائية**

١٠ **كيف يصنع الطباعة**



١٤ **الطبول المتكاملة المظلمة وإنتاج الطباعة الكرتونية**



الحدث القادم  
مخلف خاص عن مطبوعتنا



**Packaging Innovate Summit**

يوم 6 سبتمبر 2019  
المتحف في مركز مصر للمعارض الدولية طريق المنستير

المؤتمراً من تنظيم **Print Media**



سريعاً على هامش

من 5 إلى 7 سبتمبر



# تزايد دور الطباعة الرقمية فى مجال التغليف

بالرغم من كل التحديات التي تواجه صناعات الطباعة من منافسة قوية من جانب التقنيات الالكترونية والوسائط المتعددة ووسائط الاتصال المتنوعة، إلا ان مجال طباعة التغليف في تزايد مستمر في كل أنحاء العالم، وبدأت تقنيات الطباعة الرقمية تلعب دورها الحيوي في هذا المجال، وفي أحدث الدراسات الخاصة بمستقبل الطباعة الرقمية في مجال التغليف، أعلنت مؤسسة سميثر بايرا البريطانية ان المعدل التراكمي للنمو السنوي متوقع ان يصل الى ١٣.١٪ حتى عام ٢٠٢٤، ليصل الى ٣٨٣.٦ بليون طبعة بمقاس A4.

أ. د. جورج نوبار

- وستصل نسبة الطباعة الرقمية من إجمالي طباعة التغليف الى ٦.٣٨٪ من حيث القيمة.
- تستخدم الطباعة الرقمية في طباعة التغليف المرن والبطاقات والكرتون المضلع والكرتون المطوي والبلاستيك الصلب والمعدن، وبالتالي فهي تأخذ نسبة من أسواق طباعة الليثو أوفست والجرافيور.
- يمكن تلخيص أسباب تزايد
- إستخدام الطباعة الرقمية فى مجال التغليف فيما يلي:
- عدم وجود مرحلة التجهيزات الطباعية بكل مشاكلها وتكاليفها ومجهوداتها.
  - هالك أقل من الطرق التقليدية.
  - إمكانية انتاج المطبوعات المشخصنة والتي تخص عميل معين بعينه وإسمه، وذلك عن طريق طباعة المعلومات المتغيرة
  - إمكانية تجربة واختبار الأسواق قبل الإنتاج الكمي للعبوات او البطاقات.
  - إنتاج الكميات المحدودة بكل كفاءة وإقتصادية.
  - سرعة الوصول للأسواق والإستجابة لطلبات العملاء.
  - إمكانية طباعة التغليف بعد بيعه.





• مدى تنوع SKU وهي إختصار لوحدة حفظ المخزون أي الرقم الخاص بالمنتج لأغراض التخزين.

• التواجد الدولي.

• فرص الترويج.

• التأثيرات الخاصة لإضافة القيمة.

• الراحة مع موفر خدمات الطباعة.

• مرونة شركات التحويل.

• مضاهاة الألوان مع إستخدام الخامات المتنوعة.

• التكاليف غير الظاهرة.

لا شك ان لتقنيات الطباعة الرقمية مستقبل واعد في مجال صناعات التغليف، خاصة مع تطوير وتقديم الماكينات والأنظمة الرقمية وإستخدام الاحبار ومساحيق التونر الحديثة وإمكانية الطباعة على مدي واسع ومتنوع من الخامات وتنفيذ العديد من التطبيقات التي يصعب بل وأحياناً يستحيل تنفيذها باستخدام التقنيات الطباعية التقليدية.

من ١٠٠ دولة وتم طباعة ٨٠٠ مليون عبوة مشخصة، ولقد زادت مبيعات الشركة بنسبة ١٩٪ في أول عام من الحملة.

• حملة شركة أوريو

والتي بدأت في عام ٢٠١٥

• حملة شركة نوتيللا

والتي بدأت في عام ٢٠١٧

وقبل الخوض في الاستثمار في مجال الطباعة الرقمية لطباعة التغليف، يجب مراعاة ومراجعة النقاط التالية:

• حجم وكمية المطبوعات.

• السرعة المطلوبة للوصول الى الأسواق.

• تكلفة الخامات.

• تكلفة الوقت.



• إمكانية إنتاج عدة تصميمات مختلفة لنفس المنتج.

• تأمين التغليف ضد التزوير والتقليد.

• المساعدة على التتبع والتعقب.

• الطباعة مباشرة على الجسم DTS او مباشرة على العبوة.

من إمكانات الطباعة الرقمية الطباعة من الكمبيوتر الى الجسم مباشرة ولا سيما في صناعات الحاويات الصلبة.

ومن الشركات التي تنتج هذه النوعية من طابعات النفث الحبري هي شركة فوليكس، وتصل السرعات الإنتاجية الى ٢٥٠ حاوية في الدقيقة الواحدة مع إمكانات إنتاج التأثيرات البارزة على الحاويات.

من الجدير بالذكر ان المستهلك الحالي لا ينظر فقط للمنتج بل يتطلع أيضاً الى التواصل الشخصي الذي يوفره ذلك المنتج.

ومن أهم الحملات التي إستخدم فيها الطباعة الرقمية وحققت نتائج ناجحة:

• حملة شركة كوكا كولا

والتي بدأت في عام ٢٠١٣ في استراليا واستمرت في أكثر



1  
cm

126  
cm

# DIGITAL... PRINTING

أكبر مقاس طباعة ديجيتال في العالم  
الآن في *GraceTeam* ( 126 cm x 33 cm )



الطباعة المؤمنة  
Security Print



طباعة علي شفاف  
Transparent Print



طباعة علي  
ميثاليز ( الوان ميثاليز )  
Metalic Print



طباعة ليل ديجيتال  
لأول مرة في مصر

# OUR..... SERVICES

Offset & Digital Printing

Indoor & outdoor Printing

Cartoon Stands & Boxes

Bag Pack

Paper Cups

Roll to Roll ( Label )

Flexable Printing ( Roto )

Secured Printing



Head Office & Print House:

No.2 - Block 13025. St., no. 51 -  
Industrial zone "A" ELObour city,  
Cairo, Egypt

Tel.:

(+2) 012 71666176 - (+2) 012 27878485

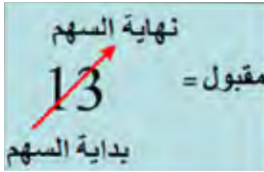
E-mail: [info@graceteamegypt.com](mailto:info@graceteamegypt.com)

# تطبيق سياسة الستة تاء في المنشآت الطباعية

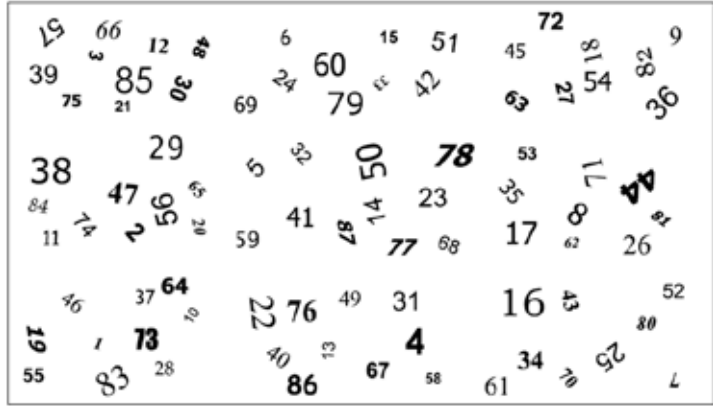
تعتبر سياسة الستة تاء هي من أول الأدوات المستخدمة في التصنيع الرشيق (Lean Manufacturing) التي تختص بتقليل الفواقد في العملية الإنتاجية سواء كانت تقليل فواقد زمنية أو مكانية أو خامات.

وتعتمد هذه السياسة على تنظيم بيئة العمل من خلال إتباع ستة أنشطة تتم بصورة دورية وهي (١) التصنيف (٢) الترتيب (٣) التلميع (٤) تأمين (٥) تنميط و(٦) تأسيس معايير. وفي الكثير من أماكن العمل المصرية اليوم، يوجد اتجاه قوي نحو تنفيذ هذه السياسة، والتي يتم النجاح في تنفيذها عندما تصبح ثقافة لجميع العاملين الموجودين بالمنشأة. وليبيان أهمية تنفيذ هذه السياسة فلنبدأ الموضوع بالشكل التالي.

د. مجدي عبدالقادر



شكل يوضح شكل السهم المقبول



وما عليك إلا أنك ترتيب أن تبحث عن الأرقام من ١ إلى ٤٩ على أن تضع سهمها بالشكل التالي، على أن لا يزيد الوقت عن ٦٠ ثانية.

وعليك ملاحظة أن الوقت غير كاف لأداء المهمة، ربما يكون ذلك لوجود الأرقام فوق الرقم ٤٩ بل يمكن أن تصل إلى المائة.

فما بالك لو إستبعدنا جميع الأرقام غير الضرورية من اللوحة، ولنعد التجربة مرة أخرى، ولكن في زمن ٥٠ ثانية، ولنرى إمكانياتك!!!





لعل الوضع أصبح أفضل ولكن حسب إعتقادي فإنك قد تجاوزت زمن الـ ٥٠ ثانية لوضع السهم بطريقة صحيحة على كل رقم ، ولكن مما لاشك فيه فإن المجهود والوقت المبذول قد إنخفض نتيجة جراء عملية التصنيف ، ولكن لنعد التجربة مرة ثالثة ، ولكن في هذه المرة سوف نقوم بترتيب الأرقام ونريد منك عزيزي القارئ أن تقوم بوضع الأسهم في زمن قدره ٣٠ ثانية ، وعليك بالمحاولة الآن.

1	٢	3	٤	٥	6	٧	8	9
10	١١	١٢	13	١٤	١5	16	١٧	١٨
١9	20	٢١	22	٢٣	٢٤	25	٢٦	27
٢٨	29	٣٠	٣١	٣٢	33	34	٣٥	36
37	38	٣٩	٤٠	٤١	٤٢	43	44	45
٤٦	٤٧	48	49					

أعتقد أن النتيجة أفضل ، وذلك بفضل تنفيذ نشاط الترتيب نوعاً ما ، ولكن هناك الأفضل ، ذلك بتخطيط الأسهم على الشكل التالي ولكن في زمن ٢٠ ثانية

1	2	3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31	32	33	34	35	36
37	38	39	40	41	42	43	44	45
46	47	48	49					

أعتقد أن النتيجة أفضل ، وذلك بفضل تنفيذ نشاط الترتيب نوعاً ما ، ولكن هناك الأفضل ، ذلك بتخطيط الأسهم على الشكل التالي ولكن في زمن ٢٠ ثانية

1	2	3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31	32	33	34	35	36
37	38	39	40	41	42	43	44	45
46	47	48	49					

19	66	12	84	6	15	5	45	72	9
39	85	86	69	24	60	79	42	1	82
38	29	5	3	50	78	53	12	54	36
44	47	56	5	14	50	23	3	71	4
11	7	15	2	59	77	68	17	8	26
	37	64	22	76	49	31	16	52	
19	78	28	70	21	4	88			
55	83	28	86	67	58	61	34	65	4

حالة بعد تنفيذ أنشطة التصنيف والترتيب

حالة قبل تنفيذ أنشطة التصنيف والترتيب

أعتقد أنه من المستحيل في الصورة الأولى أن تعرف ماهي الأرقام المفقودة إلا بعد مجهود مضني ، أما الحالة الثانية ،،،، فلا تعليق . لاحظ أيضا أن الحالة الأولى تحتل مساحة أكبر من الرقعة عن المساحة الثانية بنسبة تصل إلى ٤٠٪ . . . . .

ولنطبق هذه السياسة على صالات الإنتاج والمخازن وفي أقسام الصيانة ، فكم من بنود لاحتاجها موجودة في المكان ، مما يتسبب عنه عشوائية في المكان وصعوبة المرور ، وايضا بذل الكثير من المجهود والوقت للوصول إلى البنود التي نريدها ، ومن تجربتي العملية فإن تطبيق التناءات الستة توفر في مكان العمل الكثير ، والذي يصل في كثير من الأحيان إلى حوالي ٤٠٪ من المساحة والوقت وهذه النسبة ليست بالقليلة ، وهذا بمجرد تنفيذ التناء الأولى وهي التصنيف والتناء الثانية وهي الترتيب ، فما بالك لو قمنا بتنفيذ باقي التناءات ، وهذا ما سوف نقوم بتكلمته في مقالنا التالي بمشيئة الله تعالى.

# قنوات التواصل الالكتروني مع RT MEDIA

## مواقع التواصل الاجتماعية



3D Printing World



RT Media



أكثر من 21 ألف متابع  
تابعونا على recyclingtimes



أكثر من 18.5 ألف متابع  
تابعونا على Recycling\_Times



أكثر من 8 آلاف متابع  
تابعونا على fonylaertm



أكثر من 20 ألف متابع  
تابعونا على Recycling Times Media



أكثر من 5 آلاف منصفحة لإخبارنا أسبوعيًا  
تابعونا على intouchnews



RT Media  
أكثر من 15 ألف متابع



عالم الطابعة الثلاثة الأبعاد  
3D Printing World  
أكثر من 50 ألف متابع



أكثر من 760 ألف زائر للصفحة سنويًا

## مشاركاتنا الإخبارية الأسبوعية

أكثر من 50 ألف متابع لدينا الإخبارية باللغات الصينية والإنجليزية والإسبانية



تواصلوا معنا على:

Victoria Zhao / Victoria.Zhao@RTMworld.com / +86-756-3919263

www.RTMworld.com



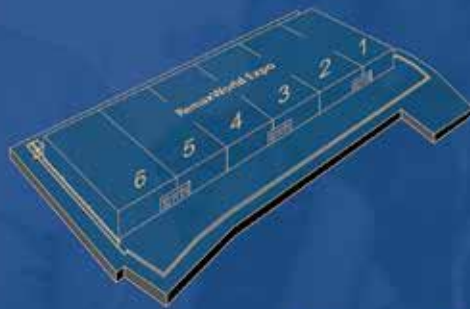
EXPO  
**RemaxWorld**  
Zhuhai China



من 17 إلى 19 أكتوبر 2019  
زوهاي • الصين  
مركز زوهاي الدولي للمعارض والمؤتمرات

## معرض RemaxWorld 2019 المعرض العالمي لمعدات المكاتب ومستلزماتها

أكثر من 15 ألف زائر أكثر من 450 عارض أكثر من 100 دولة  
• مستلزمات الطباعة والمواد الاستهلاكية • مستلزمات المكاتب واللاصقات والطباعة  
• مستلزمات النسخ والمواد الاستهلاكية



\* RemaxWorld على مساحة 30 ألف متر مربع، ما يوازي حجم 5 ملاعب كرة قدم.

للاشراك والرعاية اتصل على:

للتعاون الإعلامي اتصل على:

Victoria.Zhao@RTMworld.com

+86-756-3919263

Cecile.Zheng@RTMworld.com

+86-756-3959284

**RT MEDIA** www.RTMworld.com



# في انتظاركم في زوهاي

زوروا على bit.ly/remaxticket2019 أو مسح رمز ال QR للحصول على تذكرة الدخول للمعرض 2019





# كيف بدأت الطباعة ؟

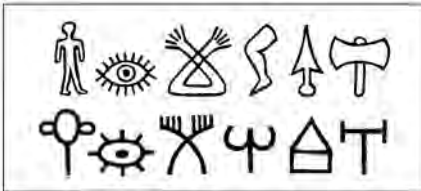
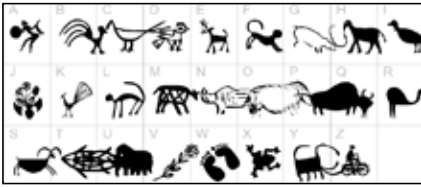
## لمحة تاريخية :

إن من بين الإنجازات العلمية التي حققها الإنسان عبر التاريخ هو إختراعه للطباعة والتي كانت سبباً أساسياً لكل هذا التقدم الهائل الذي بلغته البشرية.

تخيل الوقت الذي كنا نحتاجه لحفر صفحة كتابة على الحجر وبين الوقت الذي نحتاجه الآن لطباعة ورقة من جهاز الكمبيوتر ، إن إختراع الطباعة هو الذي نشر العلوم والفنون والثقافة والحضارة البشرية بشكل عام ويسر لهم إمكانية تداولهم من زمان لزمان ، وحتى يمكن للطباعة القيام بتلك المهمة فإن السرعة هي أحد العوامل الهامة جداً في عملية الإنتاج الطباعي ، وبالتأكيد لا يمكن للأنشطة البشرية البدائية التي كانت سائدة قبل إختراع الطباعة.

أ. د. إبراهيم والي

حاول أن تتخيل العالم الذي نعيش فيه وقد إختفت منه الطباعة ، فكيف ستكون الكتب والمجلات والجراند ، كيف ستكون العبوات التي نشتريها من الأسواق ، كيف الحال حتى مع شهادتنا العلمية التي حصلنا عليها وحتى مع النقود الذي نسعي لكسبها ؟



## ما قبل الطباعة:

لا يمكن أبداً تحديد التاريخ الذي اكتشف فيه الإنسان صناعة الطباعة ، ويرجع السبب في ذلك إلى أنه توجد العديد من الأنشطة التي كان يقوم بها الإنسان والتي يمكن لنا أن نفسرها على أنها أحد وسائل الطباعة. متى نشأت الطباعة ...

يمكننا الإجابة بالإعتماد على التاريخ الذي تحولت فيه الطباعة من نشاط بشري إلى إختراع فعلي. فمثلاً كان قديماً يتم الإستعانة بأحد العناصر الطبيعية كريشة أو ورقة شجر ووضعها على جدار المنزل وفرش كمية كبيرة من الحبر على العنصر الطبيعي بما ينتج عنه فائض جبري حول العنصر ، وعند إزالة العنصر الطبيعي سوف تبقى صورة عكسية له على الحائط. إستمر الحال كما هو حتى جاء الينا من حوّل كل تلك الأنشطة إلى إختراع.

كما أن عملية إستنساخ عدد كبير من الكتب كان يتم بأسلوب مختلف جداً عن ما نعرفه اليوم ، حيث كان يجلس عدد كبير من الكتبة على أطراف الحجره ويقف في منتصف الغرفة القارئ التي يحمل النسخة الأصلية من الكتابة ، وعندما يقوم بقراءة الكتاب في يده يقوم الكتبة بكتابة ما يتلوه القارئ عليهم وبالتالي وفي النهاية نكون قد حصلنا على عدد من نسخ الكتاب تساوى عدد الكتبة ،



بوستر يحمل صورة جوتنبرج



القوالب المعدنية المنفصلة التي قدمها لنا جوتنبرج

A	H	O	V
B	I	P	W
C	J	Q	X
D	K	R	Y
E	L	S	Z
F	M	T	
G	N	U	
SH = CH = KH			

بدايات ظهور الكتابة الهيروغليفية



نماذج لمطبوعات

تخيل الوقت الذي كنا نحتاجه لحفر صفحة كتابة على الحجر وبين الوقت الذي نحتاجه الآن لطباعة ورقة من جهاز الكمبيوتر ، إن اختراع الطباعة هو الذي نشر العلوم والفنون والثقافة والحضارة البشرية بشكل عام ويسر لهم إمكانية تداولهم من زمان لزمان ، وحتى يمكن للطباعة القيام بتلك المهمة فإن السرعة هي أحد العوامل الهامة جداً في عملية الإنتاج الطباعي ، وبالتأكيد لا يمكن للأنشطة البشرية البدائية التي كانت سائدة قبل اختراع الطباعة.

حاول أن تتخيل العالم الذي نعيش فيه وقد إختفت منه الطباعة ، فكيف ستكون الكتب والمجلات والجرائد ، كيف ستكون العبوات التي تشتريها من الأسواق ، كيف الحال حتى مع شهادتنا العلمية التي حصلنا عليها وحتى مع النقود الذي نسعي لكسبها ؟

فلم يمكن الخط المكتوب به كل كتاب مطابق للكتاب الآخر ، وبالتالي إفتقرت العملية إلى عنصر هام وهو تطابق هيئة المطبوعات مع بعضها. من إختراع الطباعة:

هو الألماني يوحنا جوتنبرج " Johannes Gutenberg ١٣٩٨ - ١٤٦٨ " حوالي عام ١٤٤٧ حين تمكن جوتنبرج من تحويل الطباعة من نشاط بشري إلى إختراع وذلك عندما تمكن من إنتاج ... القوالب المعدنية المنفصلة.

قام جوتنبرج بعمل مجموعة من الحروف المعدنية المنفصلة ، بعدد الحروف الأبجديه الإنجليزية ، وكذلك الأرقام والعلامات الخاصة ، وقام بتكوين الكلمات من تلك الحروف على سطح مستوى بشكل صفحة كاملة ، بعد ذلك قام بوضع الحبر على تلك الحروف ثم بوضع فرخ ورق فوق تلك الحروف ثم بالضغط عليها نحصل على صفحة مطبوعة كاملة ، وذلك كما هو في الصورة المجاورة.



بداية ظهور الصفحات المطبوعة

# الحلول المتكاملة لمنظومة إنتاج العلب الكرتونية

مع التطور المستمر الذي تشهده صناعة التغليف بشكل يومي، تسعى مجموعة يوسف علام جاهدة إلى مواكبة هذا التطور على الصعيدين المحلي والعالمي، حيث رسمت مجموعة علام لنفسها اسمًا لامعًا في السوق المحلي لتلك الصناعة منذ سنواتٍ عدَّة .



وتسعى مجموعة يوسف علام دائمًا إلى تقديم أحدث ما توصل إليه العلم في مجال صناعة التغليف بعد مراقبة حثيثة لاحتياج السوق ولطلبات العملاء في مجال التغليف، واتباعًا لهذه المنهج شاركت المجموعة بأحدث منتجاتها في معرض تكنوبرنت إبريل ٢٠١٩ بالتعاون مع شركة MK العالمية المنتجة لتكسير العلب الكرتونية وماكيننة طي ولصق العلب الكرتونية. وتُعد شركة MK هي الشركة الصينية الرائدة في هذا المجال والتي تتحكم في نسبة كبيرة من حجم السوق من تصنيع هذه المنتجات بالإضافة إلى الشراكة المباشرة والمثمرة مع شركة هايدلبرج الألمانية.

وأثناء فاعليات المؤتمر قامت شركة يوسف علام بطرح العديد من أحدث ماكيناتها والتي حظيت باهتمام كبير من رواد المعرض ومن بينها ماكينة التكسير Eco-Press MK1٠٥٠ والتي تتميز بقدرتها العالية على تكسير الفرخ المطبوع مقاس ١٠٥x٧٥ بسرعة إنتاجية تصل إلى ٧٥٠٠ فرخ في الساعة لأوزان ورق تتراوح ما بين ٩٠ إلى ٢٠٠ جرام على المتر المربع. وتتمتع هذه الماكينة بالعديد من المميزات الفنية التي تجعلها الأفضل بين نظيراتها بالنسبة لمصنعي طباعة التغليف ومن بين تلك

المتاحة لدى كل عميل. ولقد أبدى عملاء يوسف علام إعجابهم الشديد بأداء وإمكانيات الماكينات المعروضة في تكنوبرنت لهذا العام وأثنوا على ثبات الماكينات وخاصةً مع السرعات العالية والتي تُتيح للعملاء إنتاجية أكبر وهذا ما يميز ماكينات يوسف علام عن غيرها بالإضافة إلى خاصية توفير الطاقة الكهربائية والتي أُضيفت حديثًا لتسهيلًا وتوفيرًا لعملائنا الكرام.

المميزات قدرتها على العمل مع انخفاض نسبة الطاقة الكهربائية الموصلة بها. ومن بين الموديلات الأخرى التي قدمتها مجموعة علام في معرض تكنوبرنت لهذا العام ماكينة طي ولصق العلب الكرتونية موديل MK٦٥٠ والتي تتميز بقدرتها على طي ولصق العلب الكرتونية بأحجام كبيرة تصل إلى عرض ٦٥ سم، بإنتاجية تصل إلى ٤٠٠ متر في الدقيقة وأوزان ورق تتراوح ما بين ٢٠٠ إلى ٦٥٠ جرام. إن ما يميز ماكينة الطي واللصق موديل MK٦٥٠ هي قدرتها على إنتاج أشكال متعددة من العلب الكرتونية.

وتتوافر هذه الماكينة بمقاسات مختلفة تزيد أو تقل عن الموديل الذي عرض في تكنوبرنت وذلك لتلبية احتياجات العملاء المختلفة ووفقًا لنوع العلب الكرتونية





# Print 2 Pack 2020

The 9<sup>th</sup> International Exhibition for

## Printing & Packaging Industries

SEPTEMBER  
2020

Egypt International Exhibition Center  
(EIEC), Cairo – Egypt

[www.print2packexpo.com](http://www.print2packexpo.com)



Media Partner:

Co-Organizer:



**Nile Trade Fairs**

Tel: (+202) 2671 2287 / 2670 5239

(+2) 01001755321 - Fax : (+202) 2275 3634

Email: [info@nilefairs.com](mailto:info@nilefairs.com)

Website: [www.print2packexpo.com](http://www.print2packexpo.com)

FB: <https://www.facebook.com/print2packexpo>

Twitter: <https://twitter.com/print2packexpo>

<https://www.linkedin.com/company/print2packexpo/>



and healthcare facilities.

Using longer-life UV LEDs, the printer consumes less energy than those using conventional UV lamps.

Compatible with the UJF-7151plus, Mimaki's MUH-100-Si UV-curable metallic ink will also feature at the show.

Launched this year, this ink can be printed directly onto products such as reusable glass bottles without requiring any further manual processing or handling, enabling users to produce elegant and sophisticated applications with minimal labour.

A further highlight will be Mimaki's UCJV300-75 UV integrated printer/cutter. The award-winning solution can produce unique five-layer printing to create distinct designs, simultaneously, on each side of a substrate. This makes it ideal for applications using transparent film, such as labels and flexible packaging, creating new, value-adding application possibilities for users.

All UCJV Series inks are also GREENGUARD Gold certified.

Mimaki will also exhibit two further systems at the show, both of which are ideally suited to customers within the labelling and packaging markets:

Mimaki CJV150-75: Featuring a state-of-the-art cut-and-print function, this high-quality inkjet printer/cutter eliminates problems faced when printing onto substrates before cutting, such as film separation and faulty cut results, and is ideal for sticker and label production.

With a maximum print/cut width of 800mm, the system also offers vibrant inks, including silver, orange and light black for maximum product impact.

Mimaki CFL-605RT: A compact flatbed cutting plotter with a maximum cutting area of 610 x 510mm. The system has a range of cutting and creasing tools, including an eccentric cutter for coated packaging board, a pen tool for line drawings and a creasing roller for folding lines. This makes it ideal for numerous packaging applications, including packaging samples and prototypes, cartons, packaging inlays and more.

"We're at an important juncture in the label and packaging industries. While markets are thriving and investment is rife, it's also the right time to take a step back and look at the environmental impact. There are many positive choices we can make together as an industry," Drion adds.



# Mimaki Endorses Sustainable Choices at Labelexpo Europe

Under the theme 'Reimagine the Future of Labelling and Packaging' Mimaki Europe will focus on greater sustainability at Labelexpo Europe 2019.



Under the theme 'Reimagine the Future of Labelling and Packaging', Mimaki Europe will focus on greater sustainability at Labelexpo Europe 2019.

The leading manufacturer of inkjet printers and cutting systems will demonstrate how businesses can use Mimaki's wide range of solutions to make more sustainable choices when designing and manufacturing labels and packaging.

Mimaki will exhibit a show-stopping array of applications from die-cut labels, metallic stickers and rigid decals, to folding cartons, corrugated boxes and 360-degree-printed-packaging, on stand A40, Hall 8.0. All samples on the Mimaki stand at Labelexpo will be produced with improved sustainability in mind, according to Marketing

Manager, Mimaki EMEA, Danna Drion, who enthuses: "We look forward to demonstrating how brands can realise creative ideas whilst at the same time, make smarter, more sustainable choices with Mimaki technology. Digital is an obvious solution for producing labels and packaging on-demand and eliminating waste caused by lengthy start-ups and job changeovers as well as over-stocking. In addition, Mimaki has a market-leading range of compatible substrates so brands can always make sustainable choices for their products."

A technology highlight on the Mimaki stand will be the UJF-7151plus direct-to-object UV flatbed printer. Printing short-run packaging applications live at Labelexpo Europe 2019, visitors will see the flawless print quality achievable for



rigid decals, packaging mock-ups and stickers. Using Mimaki LH-100 and LUS-120 inks, which are Greenguard Gold certified, the printing inks have met some of the world's most rigorous and comprehensive standards for low emissions of volatile organic compounds (VOCs) into indoor air, and is acceptable for use in environments such as schools





The traceability project is based in the REVO Academy in BOBST Firenze. The REVO Academy is open to converters worldwide to test and get training on turnkey ECG solutions, delivered by the 12 REVO Members and Partners.

Meanwhile, Mouvent, the digital printing competence center of the Bobst Group, is showcasing the recently announced LB702-UV digital press. There will be live demos of the machine at 100 m/min with 6 colors and 1200 dpi resolution on multiple jobs and various substrates.

The LB702-UV will set a new benchmark for digital label printing, combining, quality, speed and affordability, without any trade-off.

During the event, BOBST Flexo and Mouvent Digital presses will also showcase how different

print technologies on different substrates can achieve the same Delta E, maintaining accurate color consistency.

This is very important as brand owners have various requirements, which can't always be met by one technology only.

Finally, BOBST is providing brand owners and converters with new opportunities to increase the safety of food packaging.

In collaboration with Flint, GEW and the UVFoodSafe Alliance, BOBST is announcing the digital control of UV energy.

This allows for the unique safety traceability of each printed meter of substrate, opening new opportunities for UV printed food packaging production with new food safety certifications.

Compared to solvent and water-based inks, UV inks achieve higher print quality and color consistency combined with the absence of VOCs (volatile organic compounds), improving ink stability and sustainability.

"The label and packaging industry is clearly going digital, in terms of processes, value creation, and new business models," said Jean-Pascal Bobst, CEO of BOBST "The collaboration between partners is essential to the success of our industry and the packaging industry as a whole.

BOBST is helping to drive the industry transformation with meaningful innovation and real collaboration, which will result in solutions that fulfil the requirements of converters and brand owners alike."



# BOBST launches major breakthrough products and solutions, providing new business opportunities for converters and brand owners

BOBST, along with Mouvent and 12 REVO partners, has unveiled major new innovations that will help to redefine the future of labels and packaging production. Converters and brand owners attending the BOBST Labels & Packaging Innovation event in Florence this week (April 1st– 4th) are the first to see the new solutions in action. The event is addressing three key industry needs: improving time-to-market, guaranteeing color consistency and monitoring food packaging safety.

## BOBST is showcasing two revolutionary solutions, which will change the established flexo process.

- The new Ink-on-Demand (IoD) system eliminates ink trays and chambered doctor blades. It only requires 30 grams of ink in the print unit to operate.

Full wash-out and ink change are performed in minutes with only a few grams of ink and washing liquid wasted. This will establish a new benchmark in the market, reducing costs and environmental burdens.

- The new DigiColor system performs "on-the-fly" job changes of color Delta E. Each of the seven Extended Color Gamut (ECG) inks is split into a darker and a lighter ink, which are mixed in-line to match the

targeted Delta E. Closed-Loop color control of DigiColor achieves "digital" color-matching, color consistency at any speed, on any substrate, with any operator worldwide. Converters and brand-owners will now be able to rely on a new "digital" technology to protect their brand identities. Converters will benefit from major time savings and quality improvement benefits.

BOBST is also presenting a world premiere for a solution that enables the full traceability of every piece of packaging. In collaboration with ESKO, AVT, Pantone

and X-Rite, the new solution allows the "digital" traceability from the original file, to the press, to the job validation and final storage of digital data generated from the final printed job.

It is built on the BOBST Digital Flexo technology and combines WebCenter, ColorCert, SpectraLab and PantoneLive assets.

This enables a fully digitalized and connected workflow, transforming the way labels and flexible packaging can be done - timely, with the right quality control and the proper costs.

in small and large format as well. Signage, posters, POS/POs, interior decoration, even textile or car-wrapping are now fully digital.

Last but not least, environmental concerns are, for example, driving LED dryers to replace infrared dryers in all production printing systems. New substrates are changing the market landscape enabling new applications and reducing environmental impact.

Online printing factories with offset printing fleets, small and large format digital printers (e.g. Onlineprinters, Pixartprinting) will remain and will further grow, having conquered the various sectors of commodity printing. They will retain this, supported by customers who are also print service providers using them under the so-called white label. The consequence of all these recent developments: a new market segmentation is looming in printing.

We can distinguish six segments that sometimes overlap each other (a bit like in the food, home equipment, or business supply

industries):

- Multiservice printing companies expecting customers to walk through the door anytime, often described as small convenient (corner) copysshops.
- Print providers located in metropolitan centres providing quality and fast turnaround time, serving key accounts to whom they have access and to whom they provide different print services.
- Print providers that are well equipped across multiple technologies, able to take on small and large orders. They have the necessary space being located on the outskirts of cities, however they suffer the disadvantage of depending on logistics and delivery times.
- The specialists (books, magazines, packaging, etc.). They have optimized production lines – printing and finishing/ converting and have very specific capabilities. They typically address national and international clients and markets.

- Printing factories, generally located near communication centres (airports, etc.), who can efficiently handle commodity print jobs with their optimized processes.

- Online printers, with fully integrated workflows across printing and finishing for efficient shipping and delivery across countries and borders. Users themselves need to upload the relevant content and select from among defined formats and substrates.

So the new mantra of the printing game is to define where you want to play and to do it right. The winners are the ones providing real services and addressing new segments and markets, moving away from commodity printing. In the not so distant future, Amazon and Google, to name just two, are waiting on the weaknesses of today's print players to then place their own pawns in the game, so as to expand their capabilities building on their proven networks and process expertise. Amazon has in fact already started.





industry is characterized by the rise of digital printing, including inkjet printing, combined with significant modernization of traditional printing technologies. Offset is surviving thanks to technical advances: automation of calibration processes,

reduction of waste, higher speed (20,000 sheets/hour), offset-digital hybrid workflow, offset-digital combinations in commercial, labels, packaging, binding with finishing equipment (as in digital).

Workflow developments are seen in all areas and internet printing (web-to-print) is booming.

It is now possible to respond to customer-demands that could not have been met before, such as the printing of a single copy of a book, very short print-runs for brochures or documents as well as packaging and fully customized labels. The demand for long-tail solutions can now be met with digital printing offers from Canon, Domino, Fujifilm, Heidelberg, HP, Koenig & Bauer, Komori, Ricoh, Riso,

Xeikon, Xerox, etc.

The search for the best price is giving way to the search for the most profitable service for the customer.

'Print only' is being replaced by 'a universe with print in it'. From order to delivery, without sacrificing creativity, quality and overall print profitability.

The key question becomes "what is the ROI (return on investment) of a print?" Printed documents that can be de-materialized (into the non-physical) will continue to be de-materialized, so there's only one way to remain in business profitably: by providing added-value and the related services. Customers no longer want to be told how it works, but what it does in terms of results (impact) and in this regard print must contribute (i.e. communicate effectively) when integrated within a mix of media channels.

The return of print Consumers are saturated with digital information.

They can however be positively sensitive (receptive) to different

communications that engage them in a distinctive, personal way: invitations, brochures, books, photos, greeting cards, personalized documents using some of the advances in 21st century print: special colours (gold, silver, fluorescent, etc.), varnish, relief, new shapes, form-factors.

"We see a return of print, ten years ago it was cheesy, especially for young people, now you have to know how to mix print with other modes of communication," adds Mr. Coquard. "We are rediscovering that a well-targeted print communication allows us to weave a link to customers".

This is echoed in other industries where there is also a return to 'the physical' e.g. Polaroid images in photo and the Vinyl album in music.

We are heading towards more automation of the print-production process – from receiving the order, managing the files to the shipping of the final print job. Customers want human proximity and fast turnaround time.

These two requests are becoming more and more the key criteria for selecting service providers. But how to provide such capabilities when the client is miles away?

Equipment wise and in order to deliver the latest services, more and more service providers are starting to use digital printing and embellishments systems (e.g. MGI/ KonicaMinolta) or large-format flatbed printing systems (e.g. SwissQprint) with associated cutting (e.g. Zünd). The digital transformation is



# Raphael Ducos – Dare to be different

The impression is dead. Long live the impression!



Long live printing that is integrated alongside other communication channels. This is the way forward and to get it right, you need to make two changes: throw away the old baggage you've carried for so long and embrace a change of mentality. You must swap the old habits of traditional printing for digital ones!

"I am optimistic for the years to come," says Mr. Coquard, head of Industria, a Parisian print service provider with a passion for all things 'tailor-made' and right now on the verge of switching completely to digital printing. "There are fewer and fewer print experts within the customers we engage with.

Our contacts are coming more often from higher up in their organizations, in marketing or communications, and they are facing broader challenges. They do not have a pure print problem but more a communications challenge.

And those with a print problem alone often don't know how to manage it.

So, if a print service provider can offer relevant communication proposals, ensuring top quality within the required delivery schedule and with a positive communication result (outcome), then there is definitely business to be made!"

Printing has not changed as rapidly as it could have, as new technologies based on toner and inkjet have worked alongside the older ones (offset, rotogravure, screen printing, flexography).

It certainly has benefited from all the advantages brought by IT and software, whether in traditional or digital printing and finishing equipment (small and large formats), in process management or in marketing with multichannel or cross media communications.

We shouldn't forget the numerous embellishments now available for all technologies and

in all markets.

In short, the print impression has been transformed, re-muscled, adapted and developed, while meeting a fundamental, necessary trend for reduced environmental impact (control of rejects, less waste, better inks, sustainable papers, etc...)

Some traditional printers, albeit too few of them, go ahead and develop full digital departments or replace offset presses with digital models. But that's not enough, digital printing requires a change of mind: towards flexibility of operation, responsiveness, different management schedules, and real tailor-made service. It is no coincidence that major players in digital printing are often derived from smaller reprographic structures that already have a 'service culture'.

A period of transformation  
Today's commercial printing

# Digital printing for textiles a bold new future

Manufacturers of digital printing presses have been eyeing up the textile market for a while.

Laura Brunner

Manufacturers of digital printing presses have been eyeing up the textile market for a while.

Both direct-to-garment (DtG) printing and the printing of textiles for other purposes have been attracting attention.

This makes sense given the range of technologies available and the dynamism in the digital printing business: everyone's looking for that next killer application. Textile printing may well be it.

There is indeed a massive opportunity in textiles, not least because of the environmental dimension.

Reducing environmental impact should be as much a driving force in the positioning of digital printing of textiles as supply chain disruption, because the traditional linear model of textile production is incredibly resource intensive.

It requires huge amounts of water for instance, apparently taking nearly 2000 litres of water to produce a single pair of jeans. And according to the journal Nature the textile industry is responsible for 1.2 billion tonnes of Greenhouse Gas emissions per year. To put that in perspective in 2017 the

airline industry's worldwide flights accounted for 859 million tonnes of carbon dioxide. Anything that can be done to cut the environmental impact of textile production has to be a plus.

In the wake of the fast fashion phenomenon, there are other indicators that the traditional model is vulnerable to disruption.

Fast fashion encourages people to wear and keep their clothes for less time and there are also signs of an increase in the frequency with which interiors are refreshed. The combination of an outdated linear supply chain, environmental pressure and changing consumer expectations suggest a sector ripe for serious disruption.

We may be looking at the advent of superfast fashion produced on demand.

The only snag, and it's a serious one, is how to deal with the waste, because existing textile waste and recycling management are decidedly subpar.

A new textile economy is beyond the graphics industry on its own but printers and their technology providers can contribute to a model that

follows the principles of the circular economy. We need new ideas for textile and clothing recycling and alternative supply chains that support it effectively.

Here it makes sense for equipment manufacturers to partner with service providers and brands more effectively, especially in the physical and online retailing spaces. At the very least digital press manufacturers serving the textile sector should acknowledge the environmental concerns.

They should provide positioning statements outlining their intentions and initiatives to support textile recycling and reuse.

A new approach to apparel and textile recycling will drive superfast on demand fashion because it solves the two big problems facing buyers. We want new clothes on demand because we never, ever have anything to wear, and there's never enough wardrobe space.

For digital press manufacturers such as Kodak, Ricoh, EFI and HP, the opportunity is to digitally print textiles and clothes selling more ink, more often in the process.

This article was produced by the Verdigris Project, an industry initiative intended to raise awareness of print's positive environmental impact. This weekly commentary helps printing companies keep up to date with environmental standards, and how environmentally friendly business management can help improve their bottom lines. Verdigris is supported by the following companies: Agfa Graphics, EFI, Fespa, HP, Kodak, Kornit, Ricoh, Spindrift, Splash PR, Unity Publishing and Xeikon.





**Target Middle East** is the owner company of five leading companies in the middle east:



**KPI Middle East** is one of Target Middle East Group subsidiaries, that has more than 20 years of experience in the Middle Eastern market & African market. We offer our clients an integrated 360° premium business consultancy to various business sectors.



**Leads Marketing and PR Agency** is a full marketing, advertising and PR agency which use all possible tools in campaigns (Social media Marketing, Outdoors, Tv ads, Radio ads, Websites Mobile Apps, Events) to give your brand a voice.



**REC2BE** is finding best ways to build human resources by finding a valuable job opportunity that suits his skills, experiences and qualifications.



Global training center working for staff skills development to our clients as B2B training and development human resources qualifications for all interested people as B2C training center.



With quality control inspection work both as consultants for undergoing projects and 3rd party inspectors, TSS competencies are trusted for world class mega projects all over the Middle Eastern and African regions.

### Contact Us:

-  +2 011 262 18888
-  [info@kpi-me.com](mailto:info@kpi-me.com)
-  /TMEholding0



## جودة عالية بسعر مميز للمعرض

عبوات حبر ليزر أسود  
عبوات حبر ليزر ألوان  
عبوات حبر ليزر معاد تصنيعها  
عبوات حبر إنك جيت  
عبوات إعادة ملء حبر إنك جيت  
وحدات نظام إمداد الحبر المستمر  
شرائط تحبير  
ورق تصوير

- 1- فوارغ أصلية
- 2- أداء مميز لألوان رائعة بدرجة وضوح عالية
- 3- 100% إختبارات الطباعة لمرحلة ما بعد الإنتاج
- 4- إمكانية التصنيع بما يناسب إحتياجاتك
- 5- عمالة مدربة ومهارة في إختبار الجودة

### Chinamate Technology Co.,Ltd

Factory:Block 2, No.7, Pingxi 3rd Road, Nanping  
Science And Technology Industrial Park, Zhuhai,China.  
Tel:(+86-756)2532235 Fax:(+86-756)2263687  
E-mail:sales@cmchinamate.com  
http://www.cmchinamate.com  
http://www.newchinaman.en.alibaba.com

ISO 9001:2008  
ISO 14001:2004



paperworld  
Hall 5.0 C01

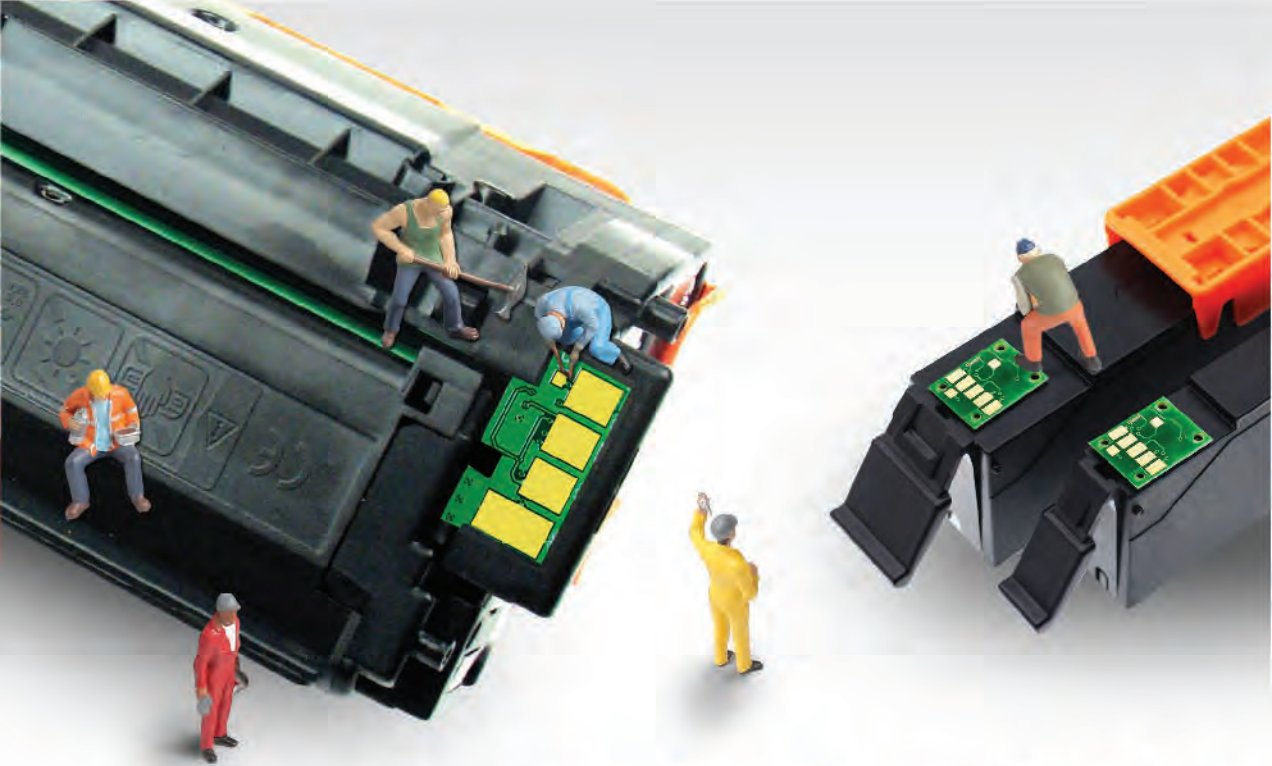
ISOT 2019

Alibaba.com  
Gold Supplier's new  
12 Year

SIMC  
Trusted For Quality  
COMPLIANT COMPANY







# الأداء الثابت للخرطوشة مُعَادَة التصنيع يبدأ مع رُقاقة APEX.

## إنكجيت

حلول استبدال الرُقاقة في طابعات طراز :

- إتش بي 991/913/903/953/973/976Y/981
- كانون PGI-480/481
- براذر LC3717/3719

## طابعات الليزر

حلول استبدال الرُقاقة في طابعات طراز :

- إتش بي CF217/218/230/244/540/530/237/W9000MC
- سامسونج CLT-404/MLT-D111/MLT-D115/MLT-D203/MLT-706
- كيو سيرافا TK-1200/1170/3060/5270
- زيروكس فير سالينك C600/500C/B400
- B432/C332/C532DN/ES5473 OKI
- ريكو MPC2004/C2504/C5504 ,SP3710/330

الآلاف الحلول الأخرى لاستبدال الرُقاقات على الموقع الإلكتروني لشركة APEX (WWW.APEXMIC.COM) أو التواصل معنا عبر البريد الإلكتروني (INFO@APEXMIC.COM).



@APEXMIC



www.apexmic.com

APEX MICROELECTRONICS CO., LTD.

T: +86 756 3333768 F: +86 756 3333077 E: info@apexmic.com

Copyright © 2019 Apex Microelectronics Co., Ltd.

Disclaimer: The information contained herein is subject to change without notice. Apex shall not be liable for technical or editorial errors or omissions contained herein. Photographed products may not always match the description. All brand names & trademarks are the properties of their respective holders and used for descriptive purposes only.

