



“Short-run finishing”: un vestito di qualità anche per i bassi volumi

Il finishing come valore aggiunto della stampa digitale: un breve viaggio tra gli strumenti e le lavorazioni necessarie per trasformare qualche foglio “imbrattato” di toner in un prodotto finito. Lavorazioni e suggerimenti per poter avviare un piccolo reparto di finitura dedicato alla stampa digitale...

Finalmente il mercato ha intuito le differenze tra una fotocopia e una stampa digitale, ma è pur vero che anche il più bel foglio “imbrattato” di toner si vende solo se diventa un prodotto finito. La diversificazione dell’offerta non si può ricercare solo nella tecnologia di stampa all’avanguardia o nel prezzo più basso, ma è necessario dare al cliente idee e soluzioni per poter comunicare al meglio. In alcuni casi l’impiego delle più comuni tecniche di finitura può davvero fare la differenza, a condizione che si scelgano le attrezzature adeguate e non si sottovalutino gli investimenti sul finishing

La stampa digitale non è più una novità, anche se molti vendor (e anche qualche utilizzatore) continuano a focalizzarsi su engine di stampa e software, dimenticandosi troppo spesso che la macchina da stampa è solo la prima di una serie di attrezzature necessarie per fornire al cliente un prodotto che è ben più complesso di un banale foglio di carta con qualche grammo di toner fuso sopra. Anche se sembra strano, non sempre le aziende che stampano in digitale possiedono un reparto, grande o piccolo, dedicato al finishing. In molti casi esse si limitano a stampare centinaia o migliaia di fogli stesi, che poi qualcuno provvederà (oppure no) a rilegare e consegnare al cliente sotto forma di prodotto finito. Può sembrare un’ovvietà, ma spesso un investimento cospicuo in tecnologia di stampa digitale non è supportato da poche migliaia di euro di attrezzature per taglio, piega, cucitura e plastificazione. Quando si affronta un’area tecnologica come il finishing, ci si deve chiedere anzitutto quali caratteristiche di base devono avere i sistemi di cui necessitiamo ed è quindi necessario porsi degli obiettivi. Per esempio l’acceleramento dei tempi di lavorazione, la riduzione degli scarti e dei processi di avviamento. Fatte queste premesse, dovremmo anche chiederci se acquistare soluzioni integrate in uscita dalla macchina da stampa (workflow “in linea”), oppure fuori linea. La prima soluzione, anche se generalmente più costosa, è indicata per lavori con tirature elevate che utilizzano medesimi supporti o schemi di imposizione, consentendo la riduzione degli scarti in avviamento e la movimentazione e lo stoccaggio dei semilavorati in reparto. Le soluzioni off-line, più indicate per le piccole e medie tirature, risultano invece molto più versatili in presenza di una gamma eterogenea di stampanti, ma soprattutto consentono di gestire una moltitudine di lavorazioni, anche in pezzi singoli. Un flusso di finishing off-line non è infatti vincolato alla velocità del motore di stampa e permette di rilegare, tagliare, plastificare e personalizzare gli stampati provenienti da diverse stampanti, anche quando queste non sono in funzione. In questo appuntamento, dedicato ai possessori di engine medio/piccoli, ci focalizzeremo dunque su quest’ultima fascia di soluzioni.

Come “modulare” gli investimenti?

Quando si acquistano tecnologie di finishing, gli investimenti possono essere piuttosto onerosi, specie per alcuni prodotti come le taglierine elettroniche. Attrezzature che tuttavia possono rivelarsi fondamentali nel successivo contenimento dei costi: per esempio potremo acquistare carta in formato 50x70 cm (più economica) e tagliarla nei formati che ci servono. Saremo inoltre autonomi in tutte le fasi di spartitura e rifilo del prodotto. Un altro prodotto necessario è sicuramente la cosiddetta “cucipiega”, in grado di gestire formati A3 o superiori: con questa potremo soddisfare le

esigenze di piega semplice e arrivare a realizzare piccoli prodotti editoriali che prevedono la piega di fascicoli accavallati con cucitura a punto metallico. Per completare l’opera potremo poi orientare gli investimenti su una plastificatrice (non essenziale ma spesso utile per nobilitare” copertine, locandine e altri stampati) e arrivare ad acquistare incapsulatrici, trapani e altre attrezzature più “verticali”.

Il taglio di spartitura e di rifilatura. Ecco le variabili!

La prima operazione di finitura, che tra l’altro accomuna la quasi totalità delle lavorazioni di stampa digitale, è il taglio. Questo può essere di spartitura, quando si dividono più lavori presenti su un unico foglio, oppure di rifilatura quando è effettuato nel contesto di uno stesso lavoro. Un’operazione apparentemente semplice, che tuttavia necessita di strumenti molto precisi e può avere molte variabili. Vediamone alcune: • il registro tra fonte e retro, nonché quello di centratura, potrebbe non essere perfetto. In questo caso è necessario dividere il lavoro in mazzette e tagliarle separatamente, soprattutto se i fogli non appartengono alla stessa tiratura; • la lama del tagliacarte si può rovinare a causa dello spolvero di fibra e patina di alcune carte per stampa digitale. È fondamentale avere una lama sempre affilata per evitare che la carta si strappi e il taglio avvenga in modo preciso e “pulito”; • la variazione dimensionale dei fogli stampati, quasi sempre dovuta a umidità e temperatura, può provocare imprecisioni in fase di taglio, soprattutto quando si mescolano tirature effettuate in periodi e condizioni differenti. È consigliabile, quindi, mantenere la temperatura della zona stoccaggio tra i 19° e i 23° C e l’umidità relativa attorno al 50%. Qualora questo non fosse possibile, è per lo meno consigliabile conservare tutti i fogli stampati di uno stesso lavoro nelle medesime condizioni ambientali.

A sinistra, dall’alto in senso orario, alcune soluzioni di finishing proposte da Prima srl. La plastificatrice monofacciale **Suretopic** ha un formato di 520 mm, utilizza film lucidi o opachi a caldo, è dotata di rifilo automatico e ha una produttività pari a 10 m/min. Il suo prezzo è compreso tra 10 e 15.000 euro. **Fastback 15XSE** è invece il pratico sistema di rilegatura in grado di produrre fino a 200 fascicoli/ora con spessore massimo 4 cm e larghezza 38 cm. Fastback effettua rilegature con strip a vista, in brossura e con copertine rigide. Il suo prezzo è compreso tra 5 e 6000 euro. Infine, il tagliarisme manuale **465T** (da 2000 euro) può gestire risme fino a 50 mm di spessore. Per informazioni: www.primabind.com

La cordonatura

Questa fase consiste nella «snervatura» della carta in corrispondenza della piega. La cordonatrice consiste in un coltello con una lama arrotondata che, premendo sul supporto, “pressa” le fibre favorendo la successiva piega. Per molti supporti superiori ai 150 g/m² è un’operazione fondamentale, specie quando dobbiamo piegare stampati con fondini pieni realizzati con stampanti a toner. In questi casi, infatti, una piega al vivo favorirebbe la comparsa di screpolature. La cordonatura può essere eseguita automaticamente oppure in modo manuale. Quando si esegue questa operazione è fondamentale osservare alcune regole per evitare spiacevoli inconvenienti: • la carta deve essere condizionata e umidificata correttamente per evitare screpolature date dal supporto troppo secco; • meglio se il senso di fibra è parallelo alla piega; • la velocità di cordonatura deve essere adeguata alle caratteristiche del supporto (nel caso di attrezzature automatiche).

Piega e cucitura

La piega può essere eseguita generalmente con due tipi di tecniche. La prima, denominata “a coltello”, prevede un elemento simile a quello della cordonatura che, scendendo sulla carta, introduce il foglio tra i due rulli che eseguono la piega; la seconda, definita “a tasche”, prevede l’impiego di una tasca con un blocco all’interno del quale il foglio entra spinto da un cilindro: quando la carta sbatte contro il blocco si inarca e passa tra due cilindri che eseguono la piega. Una variabile da tenere d’occhio è la velocità, per evitare distorsioni del supporto e screpolature sulla piega. È inoltre consigliabile usare

barre antistatiche sul mettifoglio per evitare che l’elettricità statica “incoll” più fogli. Infine, è necessario pulire regolarmente gli organi di trascinamento della carta. Per la cucitura esistono varie tecnologie: si parte dai “banali” punti metallici applicati su segnature accavallate (cucitura a sella), paralleli su un lato oppure su un angolo. In alternativa si possono applicare spirali e dorsini in plastica e metallo oppure brossure di tipo fresato o cucito con filo refe. Il punto metallico e le varie tipologie di spirali e dorsini rappresentano la soluzione più diffusa ed economica per piccoli prodotti editoriali, newsletter, brochure e un’elevata percentuale di lavori stampati in digitale.



A caldo o a freddo, la plastificazione è come il prezzemolo...

Anche per quei lavori che non necessitano di taglio, cordonatura e altre finiture, l'applicazione di un film plastico sullo stampato è quasi sempre un passaggio irrinunciabile per migliorare le caratteristiche estetiche e funzionali del prodotto: come per la vernice, questa può essere sia lucida che opaca. Nel caso in cui il film venga applicato su entrambi i lati della stampa e il foglio venga ermeticamente chiuso e circondato dal materiale, la tecnica viene definita "incapsulazione". La plastica può essere applicata a caldo o a freddo; nel primo caso il film è cosparso di un collante solido che, grazie al calore, diventa adesivo e si incolla sullo stampato. Nel caso della plastificazione a caldo è necessario tenere sotto controllo la temperatura che, se troppo elevata, possono generare uno shock termico del supporto, che potrebbe perdere umidità e arricciarsi o "imbarcarsi" in modo anomalo; inoltre la stessa velocità di plastificazione potrebbe influire sulla qualità del prodotto. Per la plastificazione a freddo, invece, si utilizzano film adesivi applicati al supporto tramite pressione. In questo caso è consigliato laminare entrambi i lati del foglio per evitare scambi di umidità tra il lato coperto e quello libero. E' da sottolineare come la plastificazione di fondi pieni possa generare criticità, in quanto la plastica potrebbe non ancorarsi bene alla superficie coperta di toner. L'unico consiglio, in questi casi, è la riproduzione di fondi retinati o il ricorso ad altre tipologie di finitura.



Lo stampato è più ricco se verniciato e fustellato

Altre due lavorazioni sempre più diffuse in abbinamento alla stampa digitale sono la verniciatura e la fustellatura. La prima consiste normalmente nella stesura di un sottilissimo strato di vernice con lo scopo di proteggere e impreziosire lo stampato. Questa può essere ad esempio di tipo UV e può conferire a brochure e copertine un effetto lucido o opaco. In alcuni casi, oltre alla vernice, viene depositato un sottile film adesivo trasparente, che permette di lavorare lo stampato immediatamente senza dover aspettare l'asciugamento della vernice. La fustellatura può invece essere eseguita con due tecniche. La prima prevede l'impiego di lame metalliche in pezzo singolo o pluricomponente che, premendo sul foglio, eseguono il taglio sagomato. La seconda prevede l'impiego di un laser pilotato da un computer che, ad elevata velocità, provvede a tagliare il supporto. La prima tipologia è impiegata tipicamente sulle alte tirature ed è quindi poco compatibile con le esigenze della stampa digitale. La seconda tecnica, che non prevede l'uso di una lama "fisica", si adatta a qualsiasi lavoro in bassissime tirature (addirittura in pezzi singoli) ed è particolarmente indicata per le etichette. Per quest'ultima lavorazione risulta fondamentale la taratura della potenza del laser, che deve tagliare il materiale senza però bruciarne i bordi.

SE VUOI RISPARMIARE

ALLE PROSSIME ELEZIONI

VOTA



SCONTI DEL 50%

SU INCHIOSTRI & CARTA PER AFFISSIONE*

*Inchiostri Pigmentati Compatibili e carta bianca 120gr

Mimaki
RIVENDITORE AUTORIZZATO