

DuPont Packaging Graphics

THE SCIENCE OF COLOR AND PRINTING TECHNOLOGIES

Innovation at the speed of your business



Imballaggio per il settore ortofrutticolo

Accoppiamento in corso



NetPack – Lastre e processi “verdi” per la produzione di packaging “verde”

Netpack è una azienda italiana specializzata nella produzione e commercializzazione di imballi flessibili per il settore alimentare. L'azienda, che nel 2006 ha registrato un fatturato di 45 milioni di Euro e impiega circa 200 dipendenti, è ubicata a Cesena, una delle principali aree produttive ortofrutticole d'Italia. Opera da anni sul mercato nazionale ed internazionale e ad oggi ha circa 3.000 clienti nel mondo. Alla fine del 2005, l'azienda ha promosso un programma di sviluppo con l'obiettivo principale di velocizzare l'intero processo di produzione lastre e la riduzione dell'impatto ambientale in ambito industriale. La soluzione definitiva per le loro esigenze è stata identificata nel sistema DuPont™ Cyrel® FAST ed a maggio 2006, nell'area Prestampa, è entrato in produzione il primo di questi sistemi. L'unità installata in Netpack lavora in abbinamento con l'unità flexo EskoArtwork Cyrel® Digital Imager - CDI e consente lo sviluppo termico delle lastre di stampa digitali di grosso formato fino a 1067 x 1525 mm. A questa prima linea se ne è recentemente aggiunta una seconda composta da un CTP Flexo EskoArtwork Cyrel® Digital Imager - CDI Advance e un processore per lastre termiche DuPont™ Cyrel® FAST, entrambi per lastre di grosso formato, che hanno aumentato in modo sensibile la capacità produttiva del reparto.

Parte del Gruppo Sorma, noto a livello mondiale per la costruzione e vendita di macchinari per il settore ortofrutticolo, Netpack è una realtà estremamente dinamica e in continua evoluzione. È considerata da molti il punto di riferimento per il settore dell'imballaggio di prodotti ortofrutticoli e di articoli complementari quali etichette adesive e a bandiera. Concentrata a soddisfare le esigenze dei propri clienti, qualunque sia la loro dimensione, l'azienda punta molto alla flessibilità del servizio tramite la collaborazione di personale qualificato, ma grazie anche alla capacità di gestire l'intero ciclo produttivo in maniera completamente autonoma: dalla composizione grafica agli impianti stampa, dalla trasformazione delle materie prime alla stampa, all'accoppiamento ed al taglio.

La produzione e le tecnologie

Lo stabilimento di produzione si estende su un'area di 20.000 mq., dove sono presenti unità di produzione lastre, linee di coestruzione, macchine da stampa flessografica fino a 8 colori, accoppiatrici senza solventi e ribobinatrici per la lavorazione delle varie tipologie di materiali.

La produzione, suddivisa in tre aree operative ben integrate fra di loro, è così composta.

Area Grafica

- Postazioni di lavoro (5) Mac e Windows, per la progettazione o l'adattamento dei layout grafici da passare alla produzione lastre.
- Sistema di gestione colore DuPont™ Cromamet® e Prova di stampa DuPont™ Cromalin® digitale

Area Prestampa

- Una unità EskoArtwork Cyrel® Digital Imager CDI 5080 ed una CDI 5080 Advance (formato massimo 1270 mm. x 2030 mm.)
- Due unità termiche di sviluppo lastre DuPont™ Cyrel® FAST di grande formato (1067 x 1524 mm.)
- Una linea tradizionale DuPont d'esposizione, lavaggio ed essiccazione lastre a solvente.



The miracles of science™

Area Stampa

- Una stazione Dromont Mixing Station per la produzione interna dei Pantone
- Due monta Clichè DuPont™ Microflex®
- Quattro macchine da stampa Schiavi modello Alfa a 8 colori

Salvaguardare l'ambiente e migliorare i processi industriali sono due impegni fondamentali che DuPont si assume quando pone in esercizio le proprie soluzioni in ambienti produttivi come quello del packaging.

E' un impegno che Mario Castelli, Responsabile Vendite DuPont Packaging Graphics Italia e Grecia, ha fatto suo da anni. Castelli ci presenta Mariano Giorgini, responsabile di produzione alla NetPack, che c'illustra i motivi della scelta ricaduta sul DuPont™ Cyrel® FAST.

Perché avete scelto un sistema di preparazione lastre flessografiche a tecnologia termica?

I motivi di questa scelta sono più d'uno. Bisogna però partire da un concetto fondamentale: la stampa e la preparazione delle lastre flessografiche giocano un ruolo importante nel ciclo produttivo della nostra azienda. Come si può immaginare, nell'ambito di questo processo, la velocità diventa un elemento chiave dal punto di vista della competitività. Col sistema DuPont™ Cyrel® FAST di tipo termico, riusciamo a realizzare lastre flessografiche riducendo i tempi di produzione del 75% rispetto al tempo normalmente richiesto dai processi di sviluppo convenzionali. Se consideriamo che il processo di essiccazione di una lastra di basso spessore richiedeva un'ora e mezzo di tempo (quella ad alto spessore arriva a richiederne tre!), mentre oggi, per l'intero processo, bastano dai venti ai venticinque minuti, il calcolo della convenienza e dell'efficienza è presto fatto. Inoltre, il sistema funziona a secco, il che vuole dire che le soluzioni chimiche a base di solventi o acqua sono state completamente eliminate. Questo si coniuga perfettamente con la politica aziendale di rispetto dell'ambiente. Infatti, le emissioni dei solventi sono inesistenti e non ci sono più chimici o fluidi da trattare, conservare e riciclare.

Quali sono stati i criteri di valutazione degli impianti di produzione lastre e perché DuPont ne è uscita vincente?

L'obiettivo dell'azienda era quello di rinnovare la linea di produzione lastre, basata fino allo scorso anno su attrezzature a solvente, con unità a tecnologia verde, a basso impatto ambientale. Abbiamo iniziato la nostra ricerca e si è scoperto che solo DuPont, società con la quale abbiamo un ottimo rapporto di collaborazione da oltre dieci anni, disponeva di una soluzione che rispondesse ai criteri della nostra ricerca. Abbiamo fatto



Controllo Qualità



Mariano Giorgini,
Responsabile produzione
NetPack vicino al secondo
sistema DuPont™ Cyrel® FAST

i test necessari a valutare l'affidabilità e la capacità produttiva della macchina e, dati gli esiti positivi, la scelta è stata semplice. I risultati, come già detto, sono stati la riduzione dei tempi di lavorazione, che consentono di preparare i clichè in un quarto del tempo rispetto a quello necessario coi sistemi tradizionali, e la scomparsa dei prodotti chimici, quindi dei macchinari necessari a trattarli e gestirli, con la conseguente riduzione dei costi di esercizio e l'ottenimento di un ambiente di lavoro più pulito ed efficace.

Quali nuovi orizzonti avete nel mirino, sempre nell'ottica delle tecnologie produttive volte a migliorare il prodotto e il servizio offerto al mercato?

Dopo questi investimenti nelle linee di produzione lastre, riteniamo che gli impianti in essere siano adeguati alle esigenze produttive dell'azienda. Ora c'è da perfezionare il flusso di lavoro e quindi opereremo dei miglioramenti nella gestione interna delle commesse di produzione, agendo sui processi e sulle risorse umane.

Quali sono le esigenze che il mercato sta sollevando e che richiedono nuove attenzioni da parte di produttori d'imballaggi come voi?

Direi che sono quelli che ci hanno portato a effettuare gli ultimi investimenti tecnologici: velocità di produzione e aumento della qualità di stampa. In effetti, oltre a ridurre i tempi di preparazione dei supporti di stampa, i due Cyrel® FAST ci hanno permesso anche di migliorare il trasferimento dell'inchiostro sui diversi materiali di stampa.



The miracles of science™

DuPont Packaging Graphics
“Advancing Flexography”