

italia publishers

looking beyond digital print

MEETING LEADERS

Nessun dubbio: il Gutenberg dell'era digitale è israeliano, e il suo nome è Benny Landa

STRATEGIE

Ghelfi Ondulati trasforma la stampa di imballaggi con il pre-print digitale base acqua

STRATEGIE

Il post-print inkjet guida Sandra verso un'offerta più sartoriale e prodotti più personalizzati



Membro dell'alleanza europea Blue Box Partners, il converter parmense ha scelto il digitale single-pass post-print per introdurre nuovi prodotti e nuovi livelli di servizio

L'inkjet guida Sandra verso un'offerta più sartoriale e prodotti più personalizzati

di Dieter Finna



Da oltre sessant'anni, Sandra realizza packaging in cartone ondulato per una clientela variegata. A seguito dell'introduzione di un ondatore BHS da 3,35 metri di luce (il modello più grande disponibile sul mercato), nel 2010, e all'installazione di una stampante inkjet single-pass, nel 2017, l'azienda ha progressivamente ampliato il portfolio di prodotti con nuove tipologie

di imballaggi, nonché espositori e materiali per il punto vendita. Sandra, nonostante il suo fatturato abbia superato i 130 milioni di euro (2018), è a tutt'oggi un'azienda familiare, guidata da Fausto Ferretti, figlio del fondatore. Lo scorso gennaio, abbiamo incontrato Ferretti presso il quartier generale dell'azienda, a San Polo di Torrile (PR), e abbiamo visitato gli stabilimenti produttivi del gruppo, guidati da Daniele Plazzi, direttore della ricerca e sviluppo.

Tra joint venture e alleanze, nazionali ed europee

Servendo alcune delle più importanti marche operanti sul territorio nazionale, negli ultimi due decenni Sandra ha dovuto anzitutto fronteggiare la sfida dell'efficienza logistica. «Salvo rare eccezioni, spostare imballaggi in ondulato è ragionevole entro un raggio di 400-500 km dal luogo di produzione», spiega Ferretti. «Per poter servire efficacemente tutto

il territorio nazionale, in particolare nel Sud Italia, nel 1998 abbiamo costituito la joint venture Cart-One con la Antonio Sada & Figli di Salerno».

Una collaborazione di successo, che ha portato le due aziende

|| In alto, la macchina da stampa inkjet single-pass Barberán Jetmaster 1890 installata presso Sandra. Dato l'elevato numero di personalizzazioni apportate dai tecnici dell'azienda, la macchina è stata ribattezzata Nasikajet.



ad aderire, nel 2014, all'alleanza Blue Box Partners (BBP) che vanta 87 stabilimenti in 24 Paesi, e una capacità produttiva pari a circa 3,9 miliardi di metri quadrati di cartone ondulato all'anno. I membri di BBP sono tutte aziende a conduzione familiare, attive nella produzione di imballaggi, espositori e carta: Klinge Papierwerke, in Germania; VPK Packaging Group, in Belgio; Hinojosa Packaging Solutions, in Spagna; e Cart-One, in Italia. Nei vari mercati nazionali di appartenenza, ciascun membro di BBP persegue obiettivi e piani individuali. A livello sovranazionale, però, essi agiscono unitamente, definendo strategie comuni e supportandosi a vicenda nello

sviluppo di prodotti e servizi. «Come gruppo siamo più forti da molti punti di vista, compreso quello commerciale. Solo così ci si può presentare ai brand ed essere equiparati alle grandi multinazionali», spiega Ferretti. «Naturalmente ci deve essere una sinergia tra i titolari e l'attitudine allo scambio di competenze e know-how, che nel nostro caso è totale». Una piattaforma di ricerca e sviluppo condivisa consente ai membri di prendere decisioni collettive per quanto riguarda l'introduzione di nuove tecnologie e l'espansione delle linee produttive, nonché il miglioramento dei flussi di lavoro e delle piattaforme ICT. Un modo di agire che ha portato i membri di BBP a detenere, oggi,

la più grande base installata in Europa di macchine da stampa inkjet single-pass.

Dalle scatole ai materiali per il punto vendita

Prima di adottare la stampa digitale, Sandra gestiva le commesse di espositori in modo occasionale, per lo più come prodotto accessorio, abbinato a forniture di imballaggi. Negli ultimi due anni, invece, l'azienda ha costituito un reparto e un team dedicato esclusivamente a questa tipologia di prodotti. Con le grandi marche, i professionisti di Sandra partecipano a un processo condiviso di progettazione e validazione (tecnica e funzionale) dei prodotti. Per i clienti più



Daniele Plazzi
Direttore R&D di Sandra

“Il nostro obiettivo era ridurre la dipendenza da fornitori esterni per le lavorazioni di pre stampa, e per la realizzazione degli impianti stampa.”

1) Nello stabilimento di Casale di Mezzani, dal 2010 è operativo un ondulatore BHS Width Line con una larghezza di 3,35 m (il modello più grande disponibile sul mercato). 2) La sala controllo dell'ondulatore.

piccoli, l'azienda si occupa inoltre sia della progettazione strutturale che della creatività dei prodotti, offrendo un servizio chiavi in mano, dall'idea alla produzione. L'offerta di materiali per il punto vendita include espositori da terra e da banco, vassoi per ortofrutta, bag-in-box e imballaggi pronti per lo scaffale (shelf ready).

Eccellenza analogica e digitale, con uno sguardo al futuro

Gli ondulatori e le linee di converting di Sandra sono completamente integrati, sia nello stabilimento di San Polo di Torrile (PR) che in quello di Casale di Mezzani (PR), inaugurato nel 2005. Per la produzione degli imballaggi stampati, gestita da sempre nella sola modalità post-print, l'azienda si avvale di casemaker con quattro unità per stampa flessografica, e di sei macchine Flexo HD a 5/7 colori, dei marchi Cuir e BOBST. All'ondulatore Agnati, già in uso nello stabilimento di San Polo di Torrile, nel 2010 l'azienda ha affiancato l'ondulatore BHS da 3,35 m, installato nello stabilimento di Casale di Mezzani. Qui è installata anche la linea di produzione



Fausto Ferretti
AD di Sandra

“Per creare Nasikajet, abbiamo combinato, adattato alle nostre necessità e reso efficiente il meglio del mondo analogico e di quello digitale.”



digitale Nasikajet, sviluppata dai tecnici dell'azienda a partire da una stampante inkjet Barberán Jetmaster 1890.

Quando il digitale è una visione strategica

Per Sandra il processo di investimento sulla tecnologia di stampa digitale inizia una decina d'anni fa. Già nel 2012, Ferretti teorizza una produzione digitale finalizzata alla fornitura on-demand di imballaggi in cartone ondulato. Il suo obiettivo non è però sostituire il post-print flessografico con il digitale. La sua idea, piuttosto, ruota intorno a tre punti cardine: comprimere il time-to-market dei prodotti, da settimane a ore,

efficientando processi produttivi e supply chain; ridurre le dimensioni minime dei lotti di produzione, da qualche migliaio a poche centinaia di fogli; rendere più facile e veloce la personalizzazione di imballaggi e materiali per il punto vendita.

Per raggiungere questi traguardi, Sandra affida la progettazione di una linea di produzione digitale al suo dipartimento ricerca e sviluppo – istituito nel 2013 con l'ingresso in azienda di Daniele Plazzi e di altri cinque ingegneri. Denominatore comune dei membri del dipartimento è la provenienza da settori industriali differenti da quello del packaging, e un background nel lean management.

Un'analisi pragmatica di tecnologie e fornitori

Nell'approcciare la produzione digitale, Sandra intende differenziarsi dalla concorrenza e adottare tecniche e processi difficilmente replicabili da altri player italiani. «Abbiamo investito tempo, risorse economiche ed energie, viaggiando tra il Nord America e il Giappone, per visitare costruttori e sviluppatori, e capire in anticipo i progressi che la tecnologia avrebbe fatto nel prossimo futuro. Il nostro obiettivo era ridurre la dipendenza da fornitori esterni per le lavorazioni di pre stampa, e per la realizzazione degli impianti stampa. Volevamo garantire ai clienti risposte

|| 3) La Barberán Jetmaster 1890 installata da Sandra è configurata con sei canali colore: quadricromia più arancio e viola. 4) Gli operatori che si occupano di pre stampa, progettazione e prototipazione lavorano in un locale dedicato, all'interno del reparto di stampa digitale.

più rapide, per consentire loro di accorciare i tempi di lancio di nuovi prodotti sul mercato», spiega Plazzi.

Come altri operatori dell'ondulato, anche Sandra osserva con attenzione le prime installazioni di tecnologie pre-print inkjet alimentate a bobina. Il gruppo parmense conclude però che la scelta più idonea sia una soluzione post-print. «In quel momento, nell'ambito delle macchine

single-pass post-print, la scelta era limitata a un paio di fornitori», racconta Plazzi. «Da un lato inchiostri UV con teste piezo, dall'altro inchiostri base acqua con teste termiche. Ma non volevamo farne una questione di fede».

La squadra di Plazzi avvia così un'analisi approfondita sui retroscena tecnici, operativi ed economici delle due piattaforme e conclude che quella di Barberán sia la scelta più valida, grazie anche a costi di gestione e manutenzione vantaggiosi. «La possibilità di scegliere liberamente il fornitore di inchiostri, entro una selezione di brand già validati, è stato un argomento importante», rimarca Plazzi. «Ci dà serenità, ed è un grande vantaggio competitivo per Barberán». Durante il testing delle varie opzioni digitali disponibili sul mercato, gli ingegneri di Sandra confrontano i risultati qualitativi di Jetmaster sia con l'inkjet a base acqua che con la Flexo HD. Più che replicare i risultati dei processi convenzionali, per Sandra il digitale doveva essere uno strumento per aprire nuovi orizzonti. «Se le decisioni d'acquisto dei consumatori sono influenzate anche dall'aspetto di scatole ed espositori, il nostro obiettivo era offrire una stampa più brillante e più lucida, capace di catturare maggiormente l'attenzione», continua Plazzi. «Anche la configurazione a sei colori, che amplia la gamma di tinte piatte riproducibili, è stato un fattore decisivo».

Così, nel 2017, lo stabilimento Sandra di Casale di Mezzani (PR) ospita ondatore, sistemi di stampa Flexo HD, casemaker, stampa digitale e diverse unità di fustellatura, oltre a un'area dedicata alla logistica. 6) Fausto Ferretti, AD di Sandra, accanto alla linea inkjet.

La capacità di sperimentare

Durante la progettazione della linea digitale, Sandra ha coinvolto vari partner e ha messo in campo tutte le proprie competenze ingegneristiche e di processo. L'impianto installato presso Sandra può produrre fino a 60 m/min, in funzione della qualità desiderata, ed è compatibile con tutti i tipi di



cartone e di onda. Inoltre, grazie ai colori arancio e viola, può riprodurre il 98% delle tinte piatte PANTONE con un Delta E inferiore a 3. Gli inchiostri utilizzati sono a bassa migrazione e, grazie a un formato massimo del foglio di 1.950x3.000 mm (larghezza di stampa massima 1.890 mm), il sistema è ideale anche per la stampa di display. Sebbene gli inchiostri UV a bassa migrazione siano ideali principalmente per la stampa di imballaggi secondari, essi soddisfano anche i requisiti di conformità di numerosi imballaggi primari. I test di idoneità per l'utilizzo di un determinato imballaggio in ambito alimentare vengono commissionati da Sandra a istitu-

ti indipendenti, spesso specificati dai clienti.

Verso nuovi orizzonti

Grazie alla maturazione della tecnologia di stampa digitale, Sandra sta valutando nuovi investimenti a medio termine. Per questo, la ricerca e sviluppo dell'azienda segue attentamente le evoluzioni della tecnologia single-pass, tenendosi costantemente aggiornata sui nuovi prodotti disponibili sul mercato, con particolare interesse per macchine con formati di stampa più ampi e nuove tipologie di inchiostri. L'azienda, inoltre, è impegnata in numerosi altri progetti di sviluppo. Uno di questi riguar-

da la progressiva sostituzione della plastica nel campo degli imballaggi monouso, come quelli utilizzati in mense e fast food. Gli specialisti di Sandra stanno analizzando approfonditamente queste applicazioni – soprattutto per quanto riguarda i loro requisiti di durata, conservazione e interazione con altri materiali di imballaggio – per prepararsi a offrire alternative eco-compatibili, capaci però di garantire le medesime performance.