

**Lo stampatore abruzzese ha efficientato la propria produzione di display e packaging di qualità offset, installando una Durst Delta WT 250 e una Elitron Kombo TAV.**

## **Graf Color scommette sulla cartotecnica green, tra inkjet base acqua e automazione**

*di Lorenzo Villa, Italia Publishers*

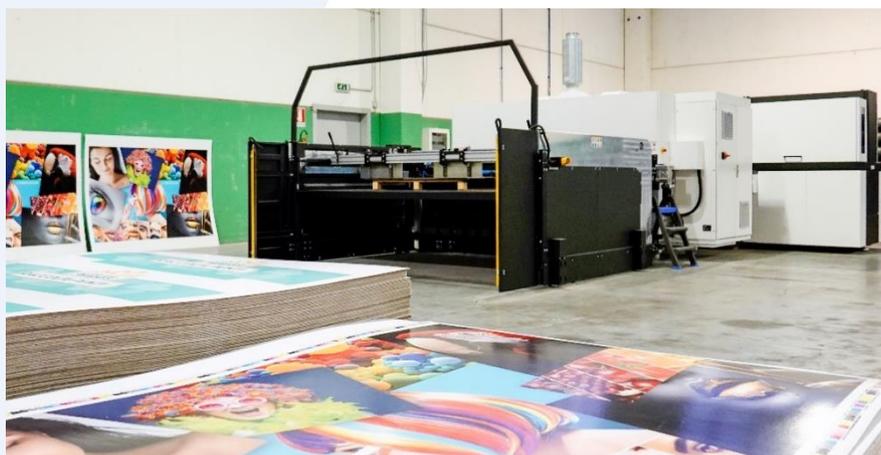


Graf Color è parte di quel folto gruppo di aziende grafiche che definiremmo “native digitali”; realtà fondate a cavallo tra gli anni Ottanta e Novanta, in concomitanza con l’avvento del desktop publishing e della stampa digitale. La storia dell’azienda è legata a filo doppio con quella del suo fondatore, Constantino Fianza, nato e cresciuto in Brasile, e approdato in Abruzzo quasi per caso.

«Ho iniziato a lavorare in pre stampa a 15 anni, a San Paolo. Dopo la morte di mio padre, mio fratello Dante è venuto in Italia e ha trovato lavoro in una fotolito di Pescara. Nel 1987 l’ho raggiunto per quello che doveva essere un breve periodo, e non me ne sono più andato», racconta Fianza. «In Abruzzo non c’erano operatori esperti sugli scanner a tamburo, e l’azienda per cui Dante lavorava ci ha proposto di restare entrambi, offrendoci una partecipazione societaria».

Nel 1989, Fidanza si separa dai soci per avviare una propria attività e, nel 1992, fonda Graf Color. L'azienda nasce come fotolito, con scanner e tavoli per il montaggio manuale delle pellicole, ma ben presto introduce plotter per l'intaglio del vinile, e le prime stampanti digitali.

Nel 2005, Graf Color acquista la sua prima stampante ibrida di grande formato con inchiostri UV-curable: una Grapo Octopus; poi, nel 2012, alza il tiro, installando una Durst Rho P10 200 e un plotter da taglio Kongsberg XP.



«Realizzavamo vetrine per clienti regionali prestigiosi, come i marchi di abbigliamento e accessori di Sixty Group. Poi la vicinanza con Fater, che ha iniziato a commissionarci espositori in ondulato, ci ha permesso di avvicinarci alla cartotecnica», spiega Fidanza.

A metà degli anni Duemila, l'azienda apre un ufficio commerciale a Milano e amplia il business nella vetrinistica e nella cartotecnica, acquisendo commesse da clienti come Tod's, Diesel, e Benetton.

Tra il 2015 e il 2018, il parco macchine di Graph Color si evolve ulteriormente, con l'installazione di una Durst P10 200 HS, di un Kongsberg C44 e di una Protek Unico TT.



Nel 2019, l'azienda ottiene la certificazione ISO 9001; e, da gennaio 2020, si trasferisce in una nuova sede, di 2.400 m<sup>2</sup>. Qui installa una Durst Delta WT 250 (la prima in Italia) e una linea di fustellatura digitale di Elitron, composta da un sistema di taglio Kombo TAV e modulo voltafoglio Reversa. A settembre 2020, infine, Graf Color investe in un'unità automatica Elitron Heleva, che automatizzerà il caricamento del materiale sulla Durst Rho P10.

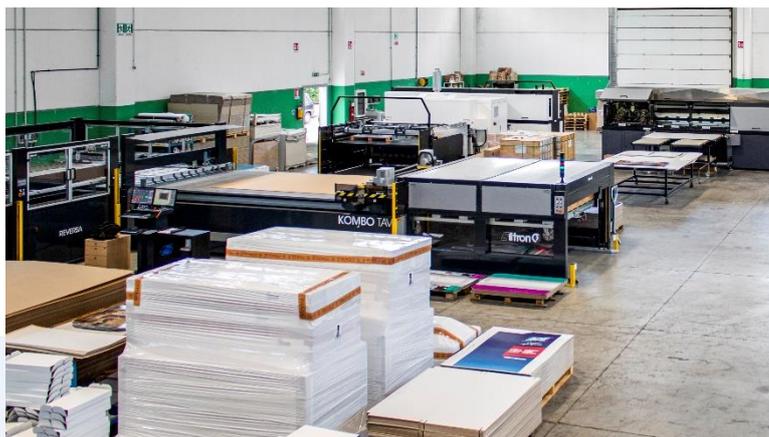
Oggi, l'azienda impiega 20 dipendenti, più altrettanti professionisti esterni, con un fatturato che supera i tre milioni di euro (2019).

## Proiettati verso un core-business cartotecnico

La crescente domanda di materiali per il punto vendita ha indotto Graf Color a trasformarsi progressivamente in un punto di riferimento per la ricerca, lo sviluppo e la fornitura di soluzioni cartotecniche innovative.

«La cartotecnica consente di capitalizzare idee, progettualità e innovazione, su volumi di produzione importanti», spiega Fidanza.

Oggi, la produzione di espositori in cartone ondulato rappresenta circa il 65% del fatturato dell'azienda, e la previsione è che questa percentuale aumenterà ulteriormente nei prossimi anni.



## Stampa a base acqua: una scelta precisa e differenziante

Graf Color può contare su esperti di progettazione, software di CAD 3D e sistemi di prototipazione. Le stampanti installate in produzione consentono di raggiungere una qualità paragonabile all'offset, cui



seguono plastificazione, fustellatura, e assemblaggio. In quest'ultima fase, gli espositori vengono incollati, montati, sottoposti a stress test, e preparati per la spedizione.

Fino a poco più di un anno fa, l'azienda stampava internamente solo i piccoli quantitativi, utilizzando la sua Durst Rho P10. Le commesse più consistenti venivano affidate a stampatori esterni, con tecnologie offset, che fornivano i fogli stesi da accoppiare all'ondulato. Nel corso del 2019, però, maturano le condizioni per un cambio di passo.

Sedendo al tavolo con clienti finali e agenzie, Fidanza e il suo team partecipano allo sviluppo dei materiali cartotecnici, mettendo a disposizione con le loro competenze tecniche. È nel corso di queste riunioni che l'imprenditore matura la consapevolezza di quando rapidamente stia crescendo la richiesta di prodotti eco-sostenibili.

«Le conversazioni sulla riciclabilità dei materiali, sull'eliminazione della plastica, sull'uso di inchiostri a base acqua, si facevano sempre più frequenti. Così ho deciso di agire», spiega Fidanza. «Dopo un'analisi delle poche tecnologie digitali disponibili, ho concentrato la mia

attenzione sulla Water Technology di Durst. I risultati dei test effettuati ci hanno lasciati sbalorditi. Così, abbiamo deciso che volevamo essere i primi in Italia ad averla».



## Vantaggi estetici, tecnici ed economici

Già dalle prime produzioni, le stampe ottenute con Durst Delta WT 250 appaiono definite e con colori vivaci, sia su carte patinate che naturali.

«La stampa è brillante, proprio come la vogliono i marchi per cui lavoriamo. Su carte naturali, poi, otteniamo un effetto lucido, che contrasta con l'opacità del materiale stesso e che mi piace molto», spiega Linda Di Stefano, co-titolare di Grafcolor. «Infine, a differenza delle stampe realizzate su macchine con inchiostri UV, che richiedono una plastificazione protettiva, le stampe prodotte con Delta WT resistono a cordonatura, piega e abrasione in modo straordinario».

Dal punto di vista qualitativo, Graf Color è entusiasta dei numerosi plus offerti dalla Water Technology. Anzitutto, lo strato di inchiostro estremamente uniforme, e le tinte piatte omogenee. L'elevata risoluzione (1.000 dpi) e la ridotta dimensione delle gocce di inchiostro (10 pl), consentono poi a Delta WT di riprodurre testi di piccole dimensioni, codici a barre e immagini con dettagli particolarmente fini.

Queste caratteristiche, unite alla produttività della stampante (fino a 345 m<sup>2</sup>/h), hanno quasi azzerato il ricorso di Graf Color a tipografie esterne.

«Alimentando la macchina con fogli di cartone 120x160 cm, in doppia battuta, arriviamo a produrre fino a 1.000 fogli in un turno», spiega Fianza. «A livello di stampa, spendiamo un po' di più. Ma eliminiamo la plastificazione, produciamo solo i quantitativi necessari, e azzeriamo le giacenze e gli scarti di magazzino. Tutto questo compensa ampiamente il sovracosto della stampa».

Per la verifica dei file, il nesting e il color management, Graf Color si è affidata a Durst Workflow, la nuova suite software, sviluppata dal costruttore altoatesino per ottimizzare il flusso di lavoro sulle proprie stampanti.

## **Kombo TAV rimuove i colli di bottiglia della fustellatura**

Utilizzando sia Rho P10 250 HS che Delta WT 250, che insieme arrivano a stampare più di 300 m<sup>2</sup>/h, Graf Color si è trovata, in breve tempo, di fronte alla difficoltà di fustellare gli accresciuti volumi prodotti.

Per superare questa criticità, l'azienda ha dapprima affiancato ai plotter da taglio una fustellatrice piana, in formato 1.200x1.600 mm. La soluzione però si è rivelata inadatta a una produzione digitale, fatta soprattutto di commesse frammentate ed eterogenee.



«Poter lavorare in fustella i volumi più alti ci ha dato respiro, ma ha irrigidito il workflow e ci ha resi dipendenti dai tempi e dai costi dei fornitori di fustelle», spiega Fianza. «Ci servivano potenza di fuoco e automazione, ma senza rinunciare ai benefici di un flusso di lavoro digitale».

Avendo assistito in passato a una dimostrazione di Elitron Kombo TAV, il fondatore di Graf Color torna a interessarsi alla tecnologia del costruttore marchigiano, constatandone la piena maturazione, oltre che l'ampia diffusione tra i trasformatori di cartone ondulato.

Presso il centro demo di Elitron, Fianza sottopone Kombo TAV a numerosi test intensivi; contestualmente, Elitron gli presenta il nuovo modulo voltafoglio Reversa, integrabile in linea con Kombo TAV. Il successo dei test e le funzionalità di Reversa portano Fianza alla decisione di acquistare una configurazione completa, in grado di alimentare fogli fino al formato 3.200x2.200 mm, con un'altezza massima della pila di 1.100 mm.

«Kombo TAV può tagliare e impilare interi pallet di cartone ondulato stampato, e l'abbinamento con Reversa rende superflue le operazioni manuali di capovolgimento della pila o

del singolo foglio», spiega Fidanza. «Inoltre, grazie al sistema Airo Panel, che preleva e trasporta il materiale tagliato, possiamo fustellare i fogli senza tacche di tenuta, semplificando le fasi di sfridatura».

Il formato e le caratteristiche di Kombo TAV e delle due Durst hanno permesso a Graf Color di mettere a punto un efficace modello di gang-run printing, che accorpa più commesse sul foglio e permette una consistente riduzione degli scarti di materiale.

## **L'Eco Digital Print industriale, e l'automazione Elitron anche per la stampa digitale**

Scommettendo sul cartone, e sulla stampa a base acqua, Graf Color non solo ha assecondato o anticipato le istanze dei propri clienti, ma ha definito un nuovo livello di offerta. Per sottolinearlo ha creato il marchio "Eco Digital Print", che contraddistingue i prodotti in cartone stampati a base acqua, riciclabili e inodori. Alle carte bianche, patinate e naturali, l'azienda ha recentemente affiancato il cartone avana, che conferisce agli espositori un'estetica "green", ed è apprezzato dai brand specializzati in prodotti biologici.

Per produrre commesse urgenti e tirature fino a qualche centinaio di pezzi, Graf Color ha riorganizzato il magazzino materie prime, unificando gli stock di cartone sulle tipologie microonda e microtriplo, nei tre formati offset più diffusi: 100x140, 120x160, 160x200 cm.

Negli ultimi mesi, la messa a regime di Kombo TAV e la crescita delle commesse, ha messo sotto pressione il reparto di stampa, e aumentato l'impiego di operatori per la movimentazione dei supporti. Così l'azienda si è rivolta nuovamente a Elitron, stavolta per l'acquisto di Heleva, l'unità di alimentazione automatica compatibile sia con stampanti ibride che flat-bed.

«La priorità era e resta quella avere un workflow più efficiente, riducendo al minimo gli interventi manuali non necessari, in pre stampa, stampa, fustellatura e confezionamento», conclude Fidanza. «Potendo alimentare in sicurezza anche bancali di cartone non perfettamente planari e pareggiati, Delta WT 250, Heleva e Kombo TAV lavorano per ore senza interventi dell'operatore e ci permettono, se necessario, di stampare e fustellare la notte, trovando i bancali pronti per le lavorazioni successive, o per la spedizione, la mattina dopo».



Constantino Fidanza & Linda Di Stefano  
Co-titolari dell'azienda