

**ESTRATTO 2**

**RACCOLTA PROVINCIALE  
DEGLI USI**

**2000**

**USI  
PRODUZIONE E COMMERCIO  
DI  
ETICHETTE AUTOADESIVE**

**CAMERA DI COMMERCIO  
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA  
DI MILANO**

## INDICE

Relazione del Presidente della Commissione provinciale Usi	pag.
Componenti della Commissione usi	pag.
Testo usi "Produzione e commercio di etichette autoadesive"	pag.
Glossario	pag.

## SOMMARIO:

Preventivi	art. 01
Ordinazione	art. 02
Conferma d'ordine	art. 03
Bozze, sospensione e modificazione del lavoro	art. 04
Fermo macchina	art. 05
Termine di consegna	art. 06
Materie prime e loro caratteristiche	art. 07
Fustellatura	art. 08
Giunte	art. 09
Bobine o rotoli di etichette autoadesive	art. 10
Tolleranze	art. 11
Spedizione	art. 12
Pre stampa	art. 13
Impressione a caldo	art. 14
Stampa a rilievo	art. 15
Scarti	art. 16
Pagamenti	art. 17
Reclami	art. 18
Conservazione degli elementi di fabbricazione	art. 19
Proprietà degli impianti, delle attrezzature ed artistica	art. 20

## ITER DELL'ACCERTAMENTO

### Primo accertamento:

- approvazione del testo dalla Commissione e dal Comitato tecnico: 13 febbraio 2001;
- approvazione del testo provvisorio da parte della Giunta camerale: delibera n. 94 del 26 marzo 2001;
- approvazione del testo definitivo da parte della Giunta camerale: delibera n. 257 del 23 luglio 2001.

**RELAZIONE DEL PRESIDENTE  
DELLA COMMISSIONE PROVINCIALE USI  
ALLA GIUNTA DELLA CAMERA DI COMMERCIO DI MILANO**

La Commissione provinciale per l'accertamento e la revisione degli usi presieduta da me e dal dottore Umberto Loi, Procuratore Generale della Repubblica a riposo, ha accertato per la prima volta in Italia, gli usi nel settore della "Produzione e commercio di etichette autoadesive".

I lavori sono stati avviati nel mese di settembre 1999 a seguito delle sollecitazioni ricevute dagli operatori che auspicavano il rilevamento e l'accertamento dei comportamenti consuetudinari osservati dalla maggioranza dei soggetti economici interessati. E iniziati con l'insediamento dell'apposito Comitato tecnico, sono stati condotti in applicazione delle disposizioni del T.U. del 20 settembre 1934 n. 2011 e delle successive modifiche impartite dal Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato con le circolari: 2 luglio 1964 n. 1695/C, 13 ottobre 1983 n. 2986/C e 3 luglio 1990 n. 3217/C.

L'accertamento assume una grande importanza in quanto costituisce la prima verifica in Italia dei comportamenti consuetudinari degli operatori del settore, il quale non è regolamentato da alcuna norma e dove per di più affiora tuttora qualche dissonanza. Non a caso l'iter dei lavori ha vissuto momenti di approfondite discussioni che hanno contribuito a portare in evidenza i diversi aspetti che sottostanno alla specifica attività.

Nell'accertamento particolare attenzione e cura è stata posta alla verifica dell'equilibrio nel rapporto tra le parti con riferimento alle tolleranze, ai reclami, alla proprietà dei modelli e delle attrezzature e soprattutto al momento della conclusione delle contrattazioni. E per maggiore chiarezza è stato compilato un glossario delle voci più ricorrenti.

In questo modo si è pervenuti all'articolazione di una fonte normativa che rappresenta un sicuro punto di riferimento per gli operatori economici non solo della provincia di Milano

L'attività del Comitato tecnico, promossa e coordinata con alta competenza dai magistrati ed esperti giuridici in stretta collaborazione con la Segreteria usi della Camera, si è sviluppata in numerose riunioni tecniche e varie sedute con la Commissione provinciale, precedute da un approfondito studio in materia.

La bozza del testo, oggetto dello studio, è stata puntualmente esaminata dai componenti ed esperti del settore che, in contraddittorio tra le parti interessate, hanno definito gli schemi degli usi.

Successivamente, gli schemi definiti dalla Commissione sono stati approvati dalla Giunta camerale ed affissi all'Albo ed inviati ai Comuni della Provincia, alle Università ed alle organizzazioni interessate per dare loro modo di formulare eventuali rilievi ed osservazioni entro il termine di quarantacinque giorni, così come previsto dalle disposizioni vigenti.

Le osservazioni pervenute sono state sottoposte alla Commissione e al

relativo Comitato tecnico nella riunione del 13 febbraio 2001.

Dopo di che il testo è stato inviato nuovamente alla Giunta camerale per l'approvazione definitiva , avvenuta con deliberazione n. 257 del 23 luglio 2001 e per la pubblicazione.

L'attività di accertamento si è avvalsa della collaborazione, svolta con profondo impegno e dotta competenza, di giuristi ed esperti del settore, nonché di tutti i componenti della Commissione provinciale e del Comitato tecnico, composti dai rappresentanti delle Associazioni di categoria interessate.

Un sentito e particolare ringraziamento va espresso a tutti coloro che hanno preso parte - a vario titolo - all'intensa attività della Commissione provinciale e del Comitato tecnico.

Si esprime infine un vivo compiacimento al lavoro di preparazione, ricerca e di coordinamento dei componenti la Segreteria della Commissione usi - Servizio di Regolazione del Mercato - diretta dalla dott.ssa Eliana Romano e del Comitato tecnico coordinato dal Sig. Mauro Scialabba.

IL PRESIDENTE DELLA COMMISSIONE  
PROVINCIALE USI  
Alessandro Alessi

## Elenco componenti della Commissione provinciale degli usi di Milano 2000

- **Presidente** dott. Alessandro Alessi ;
- **Vice presidente** dott. Umberto Loi;

### Esperti giuridici:

- prof. avv. Giorgio De Nova
- prof. avv. Giorgio Tarzia
- rag. Marcello Bosio
- avv. Michele D'Amico

### Membri effettivi:

- dott. Adalberto Mereu
  - sig. Adriano Carpinelli
  - sig. Aldo Dusi
  - dott. Antonio Nicelli
  - dott. Antonio Balloni
  - dott. Cesare Caracciolo
  - dott. Davide Vismara
  - dott. Fabrizio Lain
  - avv. Giovanni Mereu
  - dott. Giuseppe Pannuti
  - ing. Lorenzo Thione
  - sig. Luigi Carnevali
  - sig. Luigi Sgariboldi
  - sig. Luigi Penatti
  - avv. Massimo Nicolini
  - avv. Nicola Frisia
  - avv. Paolo Giuggioli
  - avv. Patricia De Masi
  - dott. Pierluigi Castiglioni
  - sig. Vittorio Tonini
  - dott. Enrico Faini
- Ordine dei Dottori Commercialisti di Milano;  
CAAM;  
CNA;  
ANIA;  
Associazione granaria;  
Lega consumatori Acli (rappresentante unitario delle ass. dei consumatori più rappresentative nella provincia di Milano);  
F.N.A.A.R.C.;  
Assolombarda;  
Ass. bancaria italiana;  
Unione provinciale del commercio, del turismo, e dei servizi;  
Federazione italiana ind. e serv. professionali;  
Unione artigiani della provincia di Milano;  
Confederazione italiana agricoltori;  
Confcooperative – Unione provinciale di Milano;  
Unione provinciale degli agricoltori;  
Assimpredil;  
Ordine Avvocati di Milano;  
ApiMilano;  
Federazione provinciale coltivatori diretti;  
Ass. Art. e Piccole Aziende.  
Dirigente *pro tempore* Camera di Commercio di Milano – Area Tutela della Concorrenza e del Mercato.

**Membri supplenti:**

- avv. Carlo Allorio                      Ordine Avvocati di Milano;
- rag. Nicola Cicchelli                  Associazione granaria;
- dott.ssa Roberta Tempesta          Federazione italiana ind. e serv. professionali.

**Segretario della Commissione usi:**

- dott.ssa Eliana Romano              Responsabile Servizio Regolazione del  
Mercato e Usi Camera di Commercio di Milano.

## **TESTO USI**

### **Produzione e commercio di etichette autoadesive**

#### **Art. 1 - Preventivi**

I preventivi che espongono il solo prezzo del lavoro sono gratuiti e a carico dell'azienda offerente.

I costi dei progetti di esecuzione dei lavori, dei disegni, dei bozzetti, delle composizioni, delle prove stampa od altro, se eseguiti su richiesta del cliente, sono a carico dello stesso, anche se non segue l'ordinazione.

I prezzi delle etichette indicati nei preventivi sono espressi in Lire italiane per singola unità e/o in Euro al mille. I costi impianti, il concorso spese fustelle, prove od altro sono espressi in Lire italiane e/o in Euro.

I preventivi hanno validità di trenta giorni dalla data di formulazione e sono intesi:

- per lavorazioni eseguite in ore normali di lavoro;
- per pellicole in originale di buona qualità, esecutivi e/o supporti digitali idonei, conformi ai protocolli concordati.

Non si intendono comprese nel prezzo del preventivo e sono fatturate a parte le spese occorrenti per rendere in condizioni adatte alla regolare lavorazione le pellicole originali, i bozzetti, i supporti digitali ed altro materiale destinato alla pre-stampa, alla stampa e fustellatura.

#### **Art. 2 - Ordinazione**

Le ordinazioni dirette e indirette che non rispecchino il contenuto di un preventivo specifico, sono soggette all'approvazione dell'etichettificio.

Il committente specifica nell'ordinazione:

- a) la quantità;
- b) le caratteristiche tecniche e i riferimenti alle condizioni, al campo d'impiego dell'etichetta e al sistema di utilizzo: manuale o automatico;
- c) tutte le altre indicazioni (disegni, campioni, bozzetti, ecc.) e condizioni (prezzo, termini di consegna, di pagamento, trasporto, ecc.) necessarie alla conclusione del contratto;
- d) la confezione e l'imballaggio desiderati.

Per la stampa di etichette con codici a barre, il committente fornisce il film master originale con il relativo certificato di controllo rilasciato dal produttore. Il fattore di ingrandimento (BWI) e di riduzione (BWR) sono concordati con l'etichettificio, in funzione del tipo di materiale autoadesivo e della tipologia di stampa.

La consegna degli originali per l'esecuzione del lavoro costituisce accettazione integrale delle condizioni stabilite nel preventivo.

#### **Art. 3 - Conferma d'ordine**

La conferma d'ordine, ove richiesta dal cliente, viene inviata per iscritto al committente solitamente entro 8 giorni lavorativi dalla data di ricevimento dell'ordine.

La conferma d'ordine è necessaria nel caso di ordini telefonici o verbali e quando l'ordine non rispecchi le condizioni indicate nel preventivo o ponga condizioni di

qualsiasi genere non preventivamente accettate dall'etichettificio.  
Eventuali discordanze tra ordine e conferma d'ordine, vengono tempestivamente chiarite dalle parti. I chiarimenti sono opportunamente documentati.

#### **Art. 4 - Bozze, sospensione e modificazione del lavoro**

Le bozze sono consegnate in bianco e nero con la sola indicazione dei colori che saranno impiegati in fase di stampa e sono considerate nel costo esposto nel preventivo.

Bozze a colori, prove a computer grafico, prove macchina ed altre sono addebitate come spese aggiuntive.

Eventuali modifiche richieste dal cliente sulla prima bozza sono addebitate a consuntivo.

Il committente restituisce le bozze e ogni altro materiale sottoposto ad approvazione corretto e/o approvato entro un termine compatibile con i tempi di consegna concordati e comunque non oltre trenta giorni.

Le bozze o le prove di stampa sono approvate dal committente mediante apposizione sulle stesse di: timbro e firma nonché della data. L'approvazione esonera l'etichettificio da responsabilità per errori od omissioni in relazione al materiale approvato.

Trascorsi 30 giorni dal termine ultimo per l'approvazione delle bozze, l'etichettificio ritiene non vincolante la proposta e può richiedere le spese ed i danni.

Ad approvazione avvenuta, le spese, per qualunque modificazione richiesta dal committente, sono a suo carico.

#### **Art. 5 - Fermo macchina**

Sono a carico del committente le spese per arresti di macchine o comunque per sospensioni del lavoro avvenute per causa imputabile allo stesso.

Le modifiche che riguardano materiali, con tipologie e caratteristiche particolari, acquistati per la produzione specifica, giustificano l'addebito dell'equivalente del costo al committente.

#### **Art. 6 - Termini di consegna**

I termini di consegna sono indicati nell'ordinazione.

Se il committente non provvede al ritiro della merce entro dieci giorni dal termine di consegna, i rischi e l'onere della conservazione della merce sono a suo carico.

I termini di consegna sono prorogati per un periodo almeno pari a quello della durata della sopravvenuta forza maggiore.

I ritardi nell'invio degli originali e nella restituzione delle bozze definitive approvate danno luogo alla decorrenza o alla revisione dei termini di consegna.

Per consegna si intende la data di spedizione dall'etichettificio o la comunicazione della messa a disposizione della merce.

#### **Art. 7 - Materie prime e loro caratteristiche**

Salvo richieste specifiche, l'etichettificio utilizza materiali che, in base alla propria esperienza, ritiene idonei a soddisfare le esigenze enunciate dal committente.

Nel caso il committente richieda materiale specifico non disponibile, l'etichettificio può utilizzare materiali alternativi previa approvazione documentata da parte del committente.

L'etichettificio non garantisce la prestazione finale del prodotto, qualora il committente non abbia provveduto a comunicare all'etichettificio l'utilizzo particolare delle etichette autoadesive o ne faccia un uso difforme da quanto preventivamente indicato.

La materia prima, fornita dal committente, deve avere i requisiti necessari alle esigenze tecniche dei sistemi di stampa e di confezione impiegati.

L'etichettificio non garantisce il risultato della stampa, qualora questo dipenda dalla qualità della materia prima fornita dal committente.

L'etichettificio non garantisce la prestazione finale delle etichette realizzate con specifici materiali richiesti dal committente.

In ogni caso, l'etichettificio segnala le eventuali inadeguatezze dei materiali ricevuti dal committente.

#### **Art. 8 - Fustellatura**

La fustellatura è effettuata senza evidenti segni di incisione sul supporto siliconato (liner) e comunque viene effettuata in modo tale da non determinare rotture ed inconvenienti nel normale impiego su idonee etichettatrici.

La fustellatura è effettuata, secondo la tipologia delle macchine a disposizione dell'etichettificio, con fustelle piane o a cilindro o a lamierini.

Il passo di fustellatura è costante ed è determinato misurando la distanza che intercorre tra l'inizio di una etichetta e l'inizio della successiva.

L'interspazio tra due etichette successive, salvo diversi accordi con il committente, è non inferiore a mm 1,6 misura minima per garantire una corretta operazione di sfridatura e applicazione con etichettatrici.

Il supporto siliconato (liner) è più largo di millimetri 2 rispetto alla larghezza dell'etichetta.

L'etichetta è in posizione mediana rispetto alla fascia del supporto siliconato (liner).

#### **Art. 9 - Giunte**

Le giunte, salvo diversa indicazione, vengono effettuate con nastro adesivo trasparente.

La giunta viene effettuata ponendo il nastro adesivo sul retro del supporto siliconato, nell'interspazio tra una etichetta e la successiva.

Il numero delle giunte è contenuto il più possibile.

Le giunte sono effettuate in modo da non pregiudicare il trattamento/utilizzo delle bobine di etichette sulle macchine applicatrici e sono realizzate in modo da evitare "frammischiamenti" e/o giunte testa/coda delle etichette.

#### **Art. 10 - Bobine o rotoli di etichette autoadesive**

Le bobine di etichette autoadesive sono realizzate con tensione di bobinatura tale da non provocare la fuoriuscita dell'adesivo (bleeding).

In fase di ordine, il committente indica i seguenti dati tecnici:

- diametro interno anima;
- diametro massimo esterno bobina o rotolo;
- numero etichette per bobina o rotolo;
- posizione dell'etichetta sulla bobina o rotolo rispetto al senso di uscita (lato stretto o lato largo);
- senso di avvolgimento, etichette poste all'interno o all'esterno della bobina o rotolo;
- posizione della stampa rispetto all'etichetta.

Possibili variazioni dello spessore dei materiali autoadesivi impiegati possono originare variazioni nel diametro della bobina o rotolo. In questo caso il cliente deve comunicare se accetta la nuova dimensione bobina o rotolo, o riduce il numero delle etichette contenute.

Le spire devono risultare allineate, con taglio netto e l'anima non deve sporgere.  
Le bobine o rotoli recano all'esterno o all'interno dell'anima l'indicazione del numero delle etichette e i dati identificativi.

### **Art. 11 - Tolleranze**

Le tolleranze riconosciute sulla qualità e quantità sono le seguenti:

a) sulla quantità:

le tolleranze in più o in meno sui quantitativi ordinati sono:

- fino a 5.000 etichette: 30%
- da 5.001 a 300.000 etichette: 10%
- oltre 300.000 etichette: 5%

Tolleranze diverse possono essere concordate in fase d'ordine e/o dipendere dalla particolare confezione richiesta.

b) sulla qualità:

• tolleranze di registro:

- tra colori è ammessa una tolleranza in senso longitudinale e trasversale di più o meno 0,3mm sul 90% della produzione e di 0,4mm sul rimanente 10% della produzione;
- tra colore e impressione a caldo e tra colore e verniciatura parziale:  
è ammessa una tolleranza in senso longitudinale e trasversale di più o meno 0,5mm sul 90% della produzione e di 0,7mm sul rimanente 10% della produzione;
- tra colore e perimetro dell'etichetta è ammessa una tolleranza in senso longitudinale e trasversale di più o meno 0,5mm sul 90% della produzione e di 0,7mm sul rimanente 10% della produzione;
- l'etichetta deve risultare in posizione mediana rispetto alla fascia del supporto siliconato con una tolleranza di più o meno 0,5mm sul 90% della produzione e di 0,7mm sul rimanente 10% della produzione;
- le tolleranze tra tutti gli elementi dell'etichetta e la parti deadesivizzate sono di più o meno 4mm sul 90% della produzione e 5mm sul restante 10% della produzione.

Sussistono tolleranze maggiori nel caso di particolari lavorazioni quali: stampa sul retro etichetta, sull'autoadesivo, doppia fustellatura e stampa fuori linea.

Eventuali tracciature della fustellatura non devono pregiudicare il normale impiego delle etichette per applicazione automatica.

• tolleranza sui colori:

l'esatta riproduzione dei colori, dei bozzetti e degli originali a colori è garantita nei limiti delle possibilità tecniche del sistema di riproduzione adottato, compatibilmente alla tipologia del riferimento approvato (prova torchio, progressiva a colori, prova chimica, digitale, scala colore, cartelle colore).

• ancoraggio degli inchiostri:

l'etichettificio garantisce l'ancoraggio della stampa sui vari tipi di materiali autoadesivi, compatibilmente con le caratteristiche degli stessi.

Le imperfezioni di ancoraggio sono ammesse se queste non pregiudicano la funzionalità dell'etichetta o l'estetica.

Sono ammesse come prove di tenuta quelle eseguite secondo i metodi specificati dalla Finat o da altre normative nazionali o internazionali.

- tolleranza sul numero etichette contenute nella bobina o rotolo: da 5 a 10 etichette in più o in meno;
- tolleranza sull'allineamento delle spire della bobina o rotoli: +/- 0,5mm riferiti al dato costruttivo della fustella, con esclusione dell'estensione o ritiro fisiologico del supporto;
- tolleranza sulle dimensioni delle etichette: +/- 0,2mm;
- tolleranza sul passo di fustellatura: +/- 0,2mm;
- tolleranza tra grafismo e limite fustella: +/- 0,5mm;
- tolleranza sulla stampa codici a barre: sono ammesse tolleranze che non compromettono la leggibilità e decodifica con i normali lettori di codici;
- tolleranze sulle caratteristiche del materiale autoadesivo: sono quelle riportate nelle schede tecniche dei produttori.

Le tolleranze sulla qualità non comprendono le variazioni dimensionali determinate dalle caratteristiche meccanico fisiche di materiali particolari.

Esigenze particolari di resistenza e ancoraggio della stampa, inchiostri e lacche rilevabili UV e relative tolleranze sono concordate tra le parti.

#### **Art. 12 - Spedizione**

La spesa di trasporto è a carico del committente e la merce viaggia a suo rischio e pericolo, salvo diversi accordi tra le parti.

Se la merce è venduta con la clausola «franco destino», l'etichettificio ha la facoltà di scegliere il mezzo e la via di trasporto. Ove il committente richieda la spedizione per altra via eventuali differenze di costo sono a suo carico.

#### **Art. 13 - Pre stampa**

Gli impianti stampa (cliché o forma di stampa, pellicola, file digitali, impianti serigrafici e per impressioni a caldo) sono a carico del committente. L'addebito per concorso spese è in funzione del procedimento di stampa, della dimensione dell'impianto, del numero dei colori, della tiratura e/o rifacimenti anche privi di variazione.

Il livello di intervento dell'etichettificio in funzione delle istruzioni e/o del materiale ricevuto nella fase di pre-stampa origina addebiti specifici.

Per quanto riguarda le forme di stampa (cliché tipografici), la superficie si determina moltiplicando la base per l'altezza del rettangolo che contiene il complesso di etichette che costituiscono l'impianto stampa, maggiorando ciascun lato di cm 1.

Il rifacimento degli impianti per usura origina un ulteriore addebito.

#### **Art.14 – Impressione a caldo**

Le tolleranze qualitative e quantitative variano in funzione delle caratteristiche tecniche del procedimento, della dimensione dell'impressione a caldo, dei dettagli di stampa e presentano valori superiori a quelli indicati all'art. 11.

#### **Art. 15 - Stampa a rilievo**

Le tolleranze qualitative e quantitative variano in funzione delle caratteristiche tecniche del procedimento, della dimensione della stampa in rilievo a secco, dei dettagli di stampa e presentano valori superiori a quelli indicati all'art. 11.

#### **Art. 16 - Scarti**

Salvo diversi accordi, l'etichettificio provvede allo smaltimento degli scarti di lavorazione prodotti durante la fase di trasformazione.

### **Art 17 - Pagamenti**

Ritardi di pagamento originano l'addebito al committente degli interessi di mora.

### **Art. 18 - Reclami**

Il termine per la denuncia dei vizi è di 10 giorni, decorrenti dal giorno del ricevimento, per il peso, la quantità e per i vizi di qualità apparenti, e dal giorno della scoperta per i vizi ed i difetti occulti. I termini di denuncia dei vizi tengono conto della chiusura dell'etichettificio per ferie e festività.

Le merci riscontrate difettose sono tenute a disposizione del produttore per 15 giorni dalla data dell'avvenuta contestazione ed eventuali resi avvengono, previo accordo tra le parti, dopo la constatazione dei difetti.

L'eventuale sostituzione di etichette difettose, viene effettuata con etichette identiche alla richiesta originale e le eventuali sopravvenute modifiche chieste dal committente, formano oggetto di accordo tra le parti.

I reclami sull'adesivo, sul bleeding e su eventuali scivolamenti dell'etichetta sul supporto siliconato sono presi in considerazione solo se il committente ha rispettato le seguenti condizioni di conservazione e stoccaggio:

- le etichette autoadesive sono conservate in luogo adeguato con temperatura di circa 20/22 gradi centigradi e umidità relativa del 50/60 %;
- le etichette rimangono negli imballi originali, lontani dai raggi solari.

### **Art. 19 - Conservazione degli elementi di fabbricazione**

Gli elementi di fabbricazione, il materiale grafico, i campioni e i documenti relativi alla produzione, sono conservati per una durata massima di 2 anni, salvo diverso accordo con il committente.

### **Art. 20 - Proprietà degli impianti, delle attrezzature ed artistica.**

Qualora non fossero addebitati a parte, i negativi e le fotoriproduzioni sono di proprietà dell'etichettificio.

Le forme di stampa, l'attrezzatura richiesta per la lavorazione (es. fustelle, cilindri per impressioni a caldo ecc.) e tutto il materiale relativo alla preparazione ed alla esecuzione del prodotto che originano addebito di concorso spese al committente sono di proprietà dell'etichettificio, salvo diverso accordo tra le parti. Tale materiale viene conservato dall'etichettificio per non più di due anni.

## **GLOSSARIO**

### **ADESIVITA' (ADESIONE) FINALE**

Indica la forza adesiva sviluppata con un'adeguata pressione e dopo un determinato periodo di tempo (test Finat n.1 e n.2).

### **ADESIVITA' (ADESIONE) INIZIALE (TACK)**

Indica la forza adesiva immediatamente sviluppata nel contatto con una superficie (test Finat n. 9).

### **ADESIVO**

Miscela di diversi componenti che sviluppa immediatamente il suo potere di adesione mediante contatto e pressione.

L'adesivo può essere permanente, rimovibile o per applicazioni speciali.

### **ADESIVO PERMANENTE**

Adesivo con elevata adesività finale utilizzato per etichette che non devono essere rimosse.

### **ADESIVO RIMOVIBILE**

Adesivo con bassa adesività finale utilizzato per etichette che devono essere rimosse successivamente all'applicazione. La rimovibilità, senza lasciare traccia, è fortemente influenzata dalla natura dell'adesivo, dal tipo di superficie e dalla durata dell'applicazione.

### **ALTEZZA FASCIA**

Dimensione trasversale della fascia di supporto siliconato che veicola le etichette.

### **ANIMA**

Anello cilindrico in cartone o plastica sul quale vengono avvolte le etichette autoadesive in modo da formare un rotolo o bobina.

### **BLEEDING**

Fuoriuscita dell'adesivo dalla bobina o rotolo e/o dalla sagoma dell'etichetta.

### **BRILLANTEZZA**

Caratteristica ottica superficiale dell'etichetta, dovuta al fatto che la luce riflessa è altamente orientata, così da dare un effetto speculare.

### **DEADESIVIZZAZIONE**

Operazione mirata ad annullare il potere adesivo in una parte dell'etichetta mediante stampa sull'adesivo con inchiostri o vernici particolari.

### **DIREZIONE DELLA FIBRA**

Allineamento predominante delle fibre della carta, corrispondente alla direzione della carta nella fase di produzione della stessa.

### **ELEMENTI DI FABBRICAZIONE**

Dispositivi (cliché, forme di stampa, pellicole, file digitali, impianti serigrafici e per impressioni a caldo) da riprodurre.

## **ETICHETTA AUTOADESIVA**

E' un prodotto ottenuto da un materiale autoadesivo attraverso le operazioni di stampa, fustellatura e sfridatura. E' costituita da un frontale e da uno strato di adesivo. Viene fornita su un supporto siliconato (liner).

## **FINAT**

Associazione Internazionale dei produttori di etichette autoadesive che ha realizzato e pubblicato un manuale tecnico in cui sono elencati i metodi di prova per determinare le caratteristiche qualitative delle etichette autoadesive.

## **FLESSOGRAFIA**

Processo di stampa rilievografico con forma flessibile, di polimeri o di gomma, che impiega inchiostri a bassa viscosità.

## **FORMA DI STAMPA**

Dispositivo (cliché, lastra) atto a trasferire un elemento di contrasto (inchiostro) su un supporto di stampa (Uni 7290)\*.

## **FRONTALE**

Materiale sul quale viene effettuata l'operazione di stampa e di fustellatura. Unitamente all'adesivo costituisce l'etichetta autoadesiva.

## **FUSTELLA**

Utensile di taglio usato per ottenere mediante pressione la sagoma dell'etichetta.

## **FUSTELLATURA**

Operazione che consente di ottenere la sagoma di una etichetta mediante l'impiego della fustella.

## **GIUNTA**

Congiunzione, con nastro adesivo, di due parti interrotte del supporto siliconato.

## **IMPRESSIONE A CALDO**

Processo di stampa nel quale il trasferimento di sostanze colorate accoppiate su nastro interposto tra forma e supporto è ottenuto con l'effetto combinato di pressione e di calore (Uni 7290)\*.

## **LUMINESCENZA**

Emissione di radiazioni luminose rilevabili normalmente alla lampada di Wood.

## **MATERIALE AUTOADESIVO**

Prodotto di base dal quale si ottengono le etichette autoadesive. E' normalmente costituito da un frontale, uno strato di adesivo ed un supporto siliconato (liner).

---

\* Gli stralci di Norma Uni contenuti nella presente pubblicazione sono stati autorizzati da UNI - Ente Nazionale Italiano di Unificazione © UNI 2000. La garanzia di esattezza del testo è data esclusivamente dalle norme originali edite dall'Uni.

\* Gli stralci di Norma Uni contenuti nella presente pubblicazione sono stati autorizzati da UNI - Ente Nazionale Italiano di Unificazione © UNI 2000. La garanzia di esattezza del testo è data esclusivamente dalle norme originali edite dall'Uni.

**OFFSET**

Processo di stampa indiretta che avviene con il trasferimento dell'inchiostro su un supporto gommato (caucciù) intermedio tra forma e supporto di stampa (Uni 7290)\*.

**ORIENTAMENTO DELLA STAMPA**

Posizione della stampa rispetto alla sagoma dell'etichetta.

**INTERVALLO TRA DUE ETICHETTE**

Distanza intercorrente in senso longitudinale o trasversale tra due etichette.

**PASSO DI FUSTELLATURA**

Si determina misurando la distanza intercorrente tra l'inizio di una etichetta e l'inizio della successiva. E' la sommatoria della dimensione dell'etichetta e dell'intervallo in senso longitudinale.

**PLASTIFICAZIONE**

Sovrapposizione di un film plastico, normalmente trasparente, sull'etichetta autoadesiva per migliorare la brillantezza e la resistenza della stampa.

**PRESTAMPA**

Complesso di operazioni che, partendo dall'originale, porta, attraverso la progettazione grafica alla realizzazione di prematrici, matrici e forme di stampa (Uni 7290)\*

**REGISTRO**

Condizione di posizionamento ottimale dei vari elementi di stampa e fustellatura

**RIBOBINATURA**

Operazione di riavvolgimento di una bobina o rotolo attorno ad un'anima.

**RILASCIO**

Indica la forza necessaria a separare il supporto siliconato dal frontale adesivo (test Finat n. 3 e n.4).

**ROTOCALCOGRAFIA**

E' un processo di stampa incavografica diretta: la forma è un cilindro di acciaio rivestito di rame, inciso e quindi, normalmente, cromato. I grafismi sono costituiti da cellette di area e profondità variabili (Uni 7290)\*.

**ROTATIVA**

Macchina da stampa in cui le forme di stampa sono curvate attorno ad un cilindro, invece di aderire piatte.

**SENSO DI AVVOLGIMENTO INTERNO/ESTERNO**

Nell'avvolgimento esterno la bobina o rotolo presenta le etichette all'esterno mentre in quello interno la bobina o rotolo presenta il supporto siliconato all'esterno.

---

\* Gli stralci di Norma Uni contenuti nella presente pubblicazione sono stati autorizzati da UNI - Ente Nazionale Italiano di Unificazione © UNI 2000. La garanzia di esattezza del testo è data esclusivamente dalle norme originali edite dall'Uni.

## **SERIGRAFIA**

Processo di stampa permeografica. La forma è costituita da un telaio entro cui viene teso un tessuto permeabile di fibre sintetiche o di metallo. L'impermeabilizzazione dei contrografismi può essere eseguita con tecniche di fotoformatura diretta o indiretta, o con tecniche manuali (Uni 7290)\*.

## **SFRIDO**

Materiale ottenuto dall'asportazione del reticolo che contorna la sagoma dell'etichetta a seguito dell'operazione di fustellatura.

## **SUPPORTO SILICONATO (LINER)**

Carta o film plastico spalmati con uno strato di silicone, o materiale equivalente, avente funzione di supportare l'etichetta e di consentirne il successivo distacco.

## **TIPOGRAFIA**

Processo di stampa rilievografica in cui vengono impiegati inchiostri ad alta viscosità (Uni 7290)\*.

## **TECNICHE MISTE**

Combinazione di diversi processi di stampa su una unica etichetta.

## **UNI**

Uni - Ente Nazionale Italiano di Unificazione è una libera Associazione senza scopo di lucro, fondata nel 1921 e riconosciuta nel 1955 con D.P.R. 1522 e dalla direttiva CEE 83/189, che ha lo scopo di studiare, definire e pubblicare le norme tecniche in tutti i settori industriali, commerciali e dei servizi con l'eccezione del settore elettrico ed elettrotecnico.

Le Norme Uni sono documenti volontari messi a punto consensualmente tra le parti interessate (produttori, commercianti, utilizzatori, pubblica amministrazione e consumatori) che definiscono lo "stato dell'arte" di prodotti, processi e servizi per migliorare l'economicità di produzione ed utilizzo, la commerciabilità, la sicurezza d'uso e di rapporto con l'ambiente e, quindi, la qualità.

## **VERNICIATURA**

Operazione di trattamento con l'applicazione di una lacca (vernice) mirante ad ottenere una protezione od un risultato estetico.

La verniciatura può essere: a registro, parziale o totale.

---

\* Gli stralci di Norma Uni contenuti nella presente pubblicazione sono stati autorizzati da UNI - Ente Nazionale Italiano di Unificazione © UNI 2000. La garanzia di esattezza del testo è data esclusivamente dalle norme originali edite dall'Uni.