



CAMERA DI
COMMERCIO
MILANO

COMMISSIONE PROVINCIALE DEGLI USI DI MILANO

PRODUZIONE E COMMERCIO DI ETICHETTE AUTOADESIVE

ITER DELL'ACCERTAMENTO

Primo accertamento: 23 luglio 2001

Ultima revisione

Approvazione del testo da parte della Commissione Provinciale usi: 23 gennaio 2014

SOMMARIO

Preventivi.....	Art.	1
Ordinazione	Art.	2
Conferma d'ordine	Art.	3
Bozze, sospensione e modificazione del lavoro	Art.	4
Fermo macchina	Art.	5
Termini di consegna	Art.	6
Materie prime e loro caratteristiche	Art.	7
Fustellatura.....	Art.	8
Giunte.....	Art.	9
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

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 Euro. I costi impianti, il concorso spese fustelle, prove od altro sono espressi 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, etc.) e condizioni (prezzo, termini di consegna, di pagamento, trasporto, etc.) necessarie alla conclusione del contratto;
- d) la confezione e l'imballaggio desiderati.

Per la stampa di etichette con codici a barre, datamatrix e QRCode, il committente fornisce il film master originale con il relativo certificato di controllo rilasciato dal produttore, e/o il numero del codice che verrà sviluppato dallo stampatore con le caratteristiche tecniche in funzione del sistema di stampa utilizzato.

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 in 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 inviate al committente su supporto cartaceo o sotto forma di file con la sola indicazione dei colori che saranno impiegati in fase di stampa e sono considerate nel costo esposto nel preventivo.

Prove di stampa contrattuali certificate, 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, tipologie e caratteristiche particolari, acquistati per la produzione specifica, giustificano l'addebito dell'equivalente del costo al committente.

Art. 6 – Termine di consegna

I tempi di consegna sono indicati nell'ordinazione.

Se il committente non provvede al ritiro della merce entro 10 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 definitivi approvate danno luogo alla decorrenza o alla revisione dei termini di consegna.

Per consegna si intende la data di spedizione dell'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 o a laser.

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 almeno 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 «frammischamenti» 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 bobina tesa 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 orotolo;
- 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 0,3 mm sul 90% della produzione e di 0,4 mm 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 0,5 mm sul 90% della produzione e di 0,7 mm sul rimanente 10% della produzione;
 - tra colore e perimetro dell'etichetta è ammessa una tolleranza in senso longitudinale e trasversale di più o meno 0,5 mm sul 90% della produzione e di 0,7 mm 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 0,5 mm sul 90% della produzione e di 0,7 mm sul rimanente 10% della produzione;
- le tolleranze tra tutti gli elementi dell'etichetta e la parti deadesivizzate sono di più o meno 4 mm sul 90% della produzione e 5 mm sul restante 10% della produzione.

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

Eventuali tracciature della fustella 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: +/- 0,5 mm riferiti al dato costruttivo della fustella, con esclusione dell'estensione o ritiro fisiologico del supporto;
- tolleranza sulle dimensioni delle etichette: +/- 0,2 mm;
- tolleranza sul passo di fustellatura: +/- 0,2 mm;
- tolleranza tra grafismo e limite fustella: +/- 0,5 mm;
- 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 e a freddo) sono a carico del committente.

L'addebito per concorso spese è in funzione del procedimento di stampa, del numero dei colori, della tiratura e/o rifacimenti anche privi di variazione, della dimensione dell'impianto o per quanto riguarda le forme di stampa tipografiche, flessografiche o serigrafiche può essere addebitato a corpo (prezzo/cad) non misurandone le dimensioni.

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, matrici flessografiche e serigrafiche), 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 fotocopie sono di proprietà dell'etichettificio.

Le forme di stampa, l'attrezzatura richiesta per la lavorazione (es. fustelle, cilindri per impressioni a caldo etc.) 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 2 anni.