



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Etichette prestampate in bobina o bobine neutre stampate in azienda? Guida alla decisione per responsabili di produzione e di packaging

Details

Risposta rapida: Ordinate etichette prestampate in bobina da uno stampatore quando un unico progetto grafico si ripete su tirature lunghe, richiede la stampa a colori o una finitura in film laminato e cambia raramente. Stampate in azienda le bobine neutre con una stampante a trasferimento termico quando gestite molti SKU in lotti brevi o quando gran parte dell'etichetta è composta da codici lotto, date, pesi o codici a barre. Molte linee alimentari, di bevande e di cura della persona usano entrambe le soluzioni: bobine stampate dallo stampatore per il pannello del marchio, con i dati variabili sovrastampati in azienda.

La scelta viene di solito impostata come «comprare etichette finite o comprare una stampante». Questa impostazione nasconde i veri fattori di costo. La guida confronta le due strade su cinque fattori misurabili: numero di SKU, quota di dati variabili su ciascuna etichetta, tiratura per versione grafica, costo totale per etichetta *applicata*, e le modalità con cui ciascuna strada può fermare la linea. È scritta per chi gestisce il programma di riempimento o di confezionamento, non per chi sceglie i colori.



Perché la scelta delle etichette in bobina spesso va storta

La maggior parte dei team confronta il preventivo a prezzo unitario di uno stampatore con il costo di una scatola di etichette neutre e di un nastro. Questo confronto lascia fuori tre voci costose: le scorte che diventano obsolete, la manodopera alla stampante e i minuti di fermo linea.

L'obsolescenza è il costo che i team trascurano più spesso. Gli analisti degli imballaggi sanitari

descrivono scorte di etichette prestampate che restano in magazzino finché [un aggiornamento normativo, una correzione della grafica o l'interruzione di un prodotto non ne impone la distruzione](#)^[1]. I marchi alimentari ne hanno avuto un esempio concreto nel 2026. La AB 660 della California impone diciture di data standardizzate («BEST if Used by», «USE by») per gli alimenti prodotti a partire dal 1 luglio 2026, e [vieta la dicitura «sell by» rivolta ai consumatori](#)^[2]. Qualsiasi bobina con una vecchia dicitura di data stampata nella grafica statica è diventata scarto per i prodotti destinati alla California.

Il fermo linea è il secondo costo trascurato. Nella nostra ricerca, i reclami degli acquirenti descrivono 500 etichette consegnate in quattro bobine da 125, il che costringeva a fermare l'applicatore ogni 125 etichette per ricaricare. Descrivono anche adesivo che trasudava dai bordi delle etichette, tanto da dover pulire l'applicatore circa ogni 100 etichette. La stampa in azienda si guasta in modi diversi: una testina usurata, un nastro che finisce a metà lotto o un operatore che carica il modello sbagliato. Nessuna delle due strade è priva di rischi: li collocano semplicemente in punti diversi.

La soluzione è decidere **campo per campo e SKU per SKU**, usando un modello di costo per etichetta applicata anziché il confronto tra preventivi.

Indice

1. [Bobine prestampate o bobine neutre: cosa comporta ciascuna strada](#)
2. [Come decidere in sei passaggi](#)
3. [Quando le etichette prestampate in bobina vincono e quando no](#)
4. [La strada ibrida: bobine dello stampatore più sovrastampa in azienda](#)
5. [Rischio di fermo linea per tipo di soluzione](#)
6. [FAQ](#)
7. [Punti chiave](#)

Bobine prestampate o bobine neutre: cosa comporta ciascuna strada

Bobine stampate dallo stampatore (dette anche etichette in bobina stampate) arrivano con la grafica già applicata. Lo stampatore stampa l'etichetta con macchine flexo o digitali, spesso aggiunge una laminazione o una vernice, la fustella e la riavvolge su anime secondo le specifiche di svolgimento richieste. Gli inchiostri vengono polimerizzati alla velocità di macchina, quindi colore, copertura e resistenza all'abrasione sono di solito migliori di quanto possa offrire un dispositivo da scrivania. In cambio, ogni modifica della grafica diventa un nuovo lavoro di produzione. Se volete capire la costruzione in sé (frontale, adesivo e supporto siliconato), la nostra pagina prodotto spiega [come è costruita un'etichetta in bobina autoadesiva](#). Questa guida non ripete quel materiale.

Le bobine neutre hanno la stessa costruzione autoadesiva, ma senza grafica. Si stampano nel punto di utilizzo e le tecnologie più comuni sono tre:

- **Trasferimento termico:** una testina di stampa riscaldata fonde l'inchiostro di un nastro sull'etichetta. È resistente, abbastanza nitida per i codici a barre e, con i nastri in resina, aderisce bene al film. La stampa è di solito a 1 colore.
- **Termico diretto:** la carta termosensibile si scurisce sotto la testina di stampa, quindi non serve alcun nastro. L'immagine sbiadisce con il calore e la luce: va bene per le etichette di spedizione, ma non per ciò che resta a scaffale.
- **Stampanti da tavolo a getto d'inchiostro a colori per bobine:** stampa a colori in tirature brevi. Produttività, costo dell'inchiostro per etichetta e resistenza all'acqua dipendono molto dal

materiale e dal rivestimento.

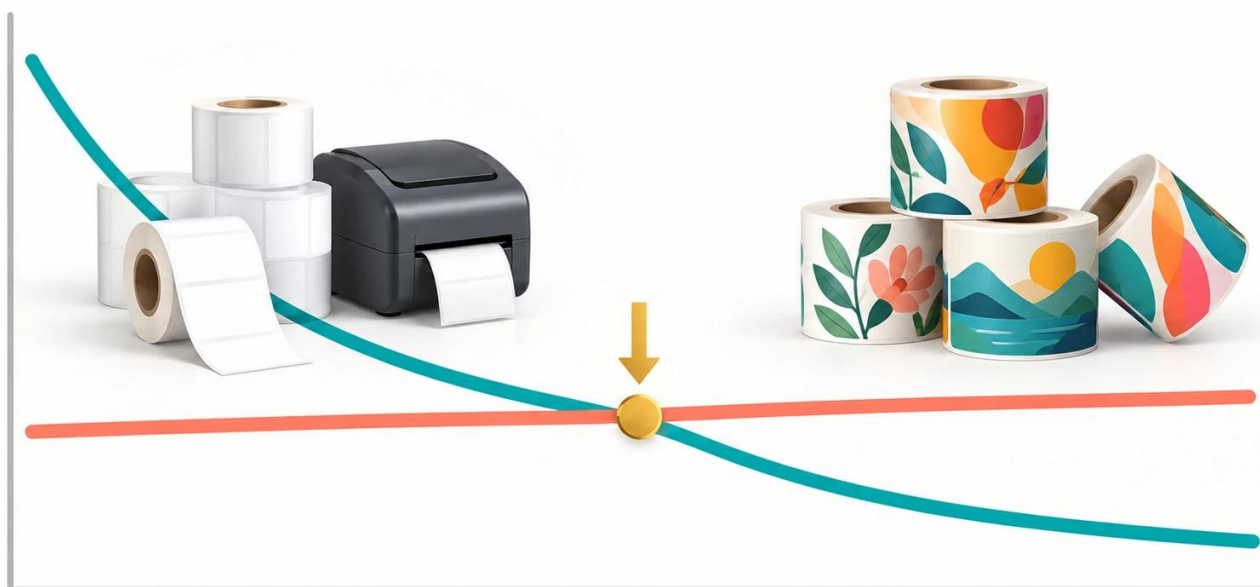
Il contesto di mercato conta per i tempi. Smithers riferisce che le etichette autoadesive rappresentano [il 61,9 % del mercato delle etichette per imballaggio in valore^{\[3\]}](#). La quota della stampa digitale sul volume di etichette dovrebbe crescere da 7,0 % nel 2024 to 11,3 % nel 2030, mentre la flexo produce ancora oltre il 40 % del totale. Man mano che gli stampatori aggiungono capacità digitale, i lavori prestampati a tiratura breve costano meno. Questo sposta il punto di pareggio che potreste aver calcolato qualche anno fa.

Come decidere in sei passaggi

1. **Contate le versioni grafiche, non i prodotti.** Ogni combinazione di gusto × formato × mercato × variante normativa è una versione distinta. Una linea di prodotti con 6 gusti, 2 formati e un pannello data separato per la California ha 24 versioni, non 6. L'economia della prestampa dipende dal volume *per versione*.
2. **Dividete ogni etichetta in campi statici e campi variabili.** I campi statici sono la grafica del marchio, i pannelli degli ingredienti e le campiture di colore. I campi variabili sono codice lotto, data, peso netto, prezzo, numero di serie e codice a barre. Secondo la norma FDA sulla tracciabilità alimentare, gli alimenti inclusi nella Food Traceability List devono riportare un [codice lotto di tracciabilità \(Traceability Lot Code\) per gli eventi chiave, con applicazione dell'obbligo rinviata a non prima del 20 luglio 2028^{\[4\]}](#). Campi di questo tipo non possono essere prestampati, quindi un'etichetta composta in gran parte da dati variabili orienta verso la stampa in azienda.
3. **Misurate i mesi di copertura rispetto al ciclo di modifica della grafica.** Dividete la quantità che ordinereste per una versione per il suo consumo mensile. Se quella scorta durasse più a lungo del periodo che di solito intercorre tra due modifiche della grafica di quella versione, la differenza è un probabile scarto. Contatela come costo.
4. **Costruite un modello di costo per etichetta applicata.** Usate la formula nel riquadro qui sotto. Includete manodopera e scarti, non solo i materiali di consumo.
5. **Valutate l'esposizione al fermo linea.** Stimate quanto vi costa un'ora di fermo, moltiplicatela per le fermate probabili di ciascuna strada (vedi la sezione sul fermo linea) e aggiungete il risultato al modello.
6. **Fate una prova pilota prima di impegnarvi.** Eseguite un breve lavoro con lo stampatore e un lotto in azienda sullo stesso SKU. Applicate entrambi su contenitori reali, poi controllate bordi, abrasione e leggibilità dei codici dopo almeno 48 ore di stabilizzazione. Il legame dell'adesivo si rafforza nel tempo, quindi i controlli nello stesso giorno possono trarre in inganno.

Costo per etichetta applicata = (costo dell'etichetta o del materiale neutro + nastro/inchiostro + manodopera di stampa + ammortamento dell'attrezzatura + tempo di cambio formato + etichette scartate + scorte obsolete + costo del fermo linea) ÷ etichette che arrivano su una confezione vendibile.

Eseguite il modello separatamente per ogni versione grafica. Quando entra in gioco il prezzo dello stampatore, chiedete un preventivo sul vostro volume annuo reale per versione. La quantità indicata in un modulo di preventivo rapido raramente è il dato giusto.



Quando le etichette prestampate in bobina vincono e quando no

Fattore	Propende per le bobine stampate dallo stampatore	Propende per le bobine neutre stampate in azienda	Idoneità della soluzione ibrida
SKU / versioni grafiche	Poche versioni, ciascuna con volumi costanti	Molte versioni, lanci frequenti o varianti stagionali	Grafica di base comune alle versioni, con i dettagli di variante sovrastampati
Quota di dati variabili	Poca o nessuna (solo pannello del marchio)	Gran parte dell'etichetta è composta da dati di lotto, data, peso, prezzo o numero di serie	Grafica statica del marchio più una piccola finestra variabile
Tiratura per versione	Lunga, con previsioni stabili	Breve, irregolare o su ordinazione	Tirature base lunghe, lotti variabili brevi
Colore e finitura	Stampa a colori, colori speciali, metallizzati, laminazione	Testo e codici a barre a 1 colore (trasferimento termico); colore di base (getto d'inchiostro)	Stampa di base di alta qualità con codici monocromatici
Resistenza	Inchiostri polimerizzati e laminazione resistono ad abrasione, oli e condensa	Il trasferimento termico con nastro in resina su film è resistente; il termico diretto non dura a scaffale	Dipende dalla compatibilità tra nastro e rivestimento superficiale
Investimento e manodopera	Nessuna stampante da acquistare; si ricevono, si stoccano e si caricano le bobine	Stampante, testine di ricambio, nastri, tempo dell'operatore	Una stampante per linea, ma meno tempo di stampa per etichetta

Fattore	Propende per le bobine stampate dallo stampatore	Propende per le bobine neutre stampate in azienda	Idoneità della soluzione ibrida
Rischio di obsolescenza	Alto se grafica o normative cambiano mentre la scorta è ancora in magazzino	Basso: il materiale neutro è generico	Moderato: può diventare obsoleta solo la grafica di base
Problemi tipici	Bobine frazionate, svolgimento errato, trasudamento dell'adesivo, consegne in ritardo	Usura della testina, nastro non adatto, modello errato, codici sbiaditi	Sbavature se il nastro non è adatto al rivestimento superficiale

Come leggere in pratica la tabella: se per una versione rispondereste «stampatore» su quattro o più righe, acquistatela prestampata. Se dati variabili e numero di versioni indicano entrambi la stampa in azienda, tenete quello SKU su bobine neutre finché i volumi non si stabilizzano. La maggior parte dei risultati misti porta alla soluzione ibrida descritta di seguito.

Due verifiche tecniche valgono per entrambe le strade. Primo: la questione dell'adesivo è la stessa sia che acquistiate le etichette in bobina prestampate sia che le acquistiate neutre. Per gli imballaggi alimentari, i fornitori di solito citano [21 CFR 175.105, che disciplina gli adesivi usati negli imballaggi alimentari^{\[5\]}](#). Questa norma riguarda l'adesivo in condizioni definite di contatto indiretto. Non certifica l'intera etichetta e non copre l'applicazione diretta sugli alimenti. Secondo: quando un fornitore dice che un'etichetta è «testata a distacco», chiedete quale metodo sia stato usato. [ASTM D3330 misura l'adesione al distacco dei nastri autoadesivi^{\[6\]}](#), e il suo stesso testo avverte che i valori di distacco non corrispondono direttamente alle prestazioni in uso. [FINAT FTM 1 misura il distacco a 180° a 300 mm/min per le etichette^{\[7\]}](#) e consente tempi di attesa più lunghi. I risultati dei due metodi non sono direttamente confrontabili.

La strada ibrida: bobine dello stampatore più sovrastampa in azienda

La risposta più comune per le linee alimentari, del caffè, degli integratori e della cura della persona è acquistare etichette stampate in bobina con una zona volutamente vuota, e poi stampare in linea i dati di lotto, data e prezzo con un'unità a trasferimento termico. Chi lavora sul campo riferisce che così si ottiene un marchio di qualità da scaffale mantenendo flessibili i dati variabili. In più, l'obsolescenza si limita alla grafica del marchio, che cambia molto meno spesso delle date o delle diciture di conformità.



Per far funzionare bene la soluzione ibrida servono tre specifiche, da concordare con lo stampatore prima del primo avvio di stampa:

- **Una finestra ricettiva alla stampa.** I film laminati o molto verniciati possono rifiutare i nastri a cera e a cera-resina. Lasciate la finestra variabile senza vernice oppure verificate che un nastro in resina aderisca al rivestimento superficiale. Prima dell'approvazione, eseguite una prova di strappo con nastro adesivo e una di sfregamento con alcol.
- **Posizione della finestra rispetto alla testina di stampa.** La zona vuota deve coincidere con il punto in cui la vostra stampante stampa mentre l'etichetta scorre. Date allo stampatore lo scostamento dell'area di stampa della vostra stampante, non solo le dimensioni dell'etichetta.
- **Qualità del codice a barre se il codice è stampato in azienda.** I codici a barre per retail e logistica seguono le [GS1 General Specifications \(versione 26.0, gennaio 2026\)](#)^[8]. La qualità di stampa dei codici lineari è classificata secondo [ISO/IEC 15416:2025](#)^[9]. Le guide di settore indicano comunemente il grado C (2,0) come minimo per il retail, ma verificate il requisito per il vostro simbolo nelle tabelle GS1. Controllate i codici all'inizio di ogni turno, perché l'usura della testina si manifesta per prima con barre che non superano la verifica.

I team che stampano in azienda i dati variabili possono valutare anche la riduzione del supporto siliconato. Le etichette senza supporto siliconato rappresentavano [circa il 6 % del volume globale di etichette autoadesive nel 2025](#)^[10], con una crescita a un tasso a una sola cifra, nella parte alta. Richiedono stampanti compatibili, quindi trattatele come una decisione sull'attrezzatura, non come un semplice cambio di etichetta.

Rischio di fermo linea per tipo di soluzione

Il fermo linea è il punto in cui le due strade differiscono di più, e raramente compare in un preventivo. Elencate le modalità di guasto di ciascuna strada e assegnate a ciascuna un responsabile.



Le bobine stampate dallo stampatore danno problemi alla consegna. I problemi più comuni sono il senso di svolgimento sbagliato, anime o diametri esterni non adatti al vostro applicatore, ordini frazionati in bobine piccole e adesivo che migra sui bordi fustellati. Quasi tutti si evitano con una specifica scritta della bobina. La nostra pagina prodotto tratta [come specificare una bobina che funziona dal primo giorno](#), quindi la checklist qui non viene ripetuta. Il trasudamento dell'adesivo è un problema di formulazione. Un [documento tecnico 2023 PSTC segnala che una resistenza statica al taglio in laboratorio inferiore a circa 1,000 minuti \(1 in x 1 in x 1 kg\) è un campanello d'allarme per l'accumulo su fustelle e rulli^{\[11\]}](#). Potete ragionevolmente interpellare il vostro stampatore su questo punto. Anche i tempi di consegna sono un rischio. Dimensionate la scorta di sicurezza in modo da coprire il ciclo di riordino realistico più lungo, compreso il tempo di approvazione della prova di stampa.

La stampa in azienda dà problemi durante l'esercizio. Le testine si usurano e iniziano a perdere punti, il che danneggia per primi i codici a barre. I nastri più corti della bobina di etichette impongono un cambio in più a metà bobina. Gli operatori possono scegliere il modello o il formato data sbagliato: è un errore di conformità, non solo estetico. Per ridurre i rischi, abbinate la lunghezza del nastro al numero di etichette, bloccate i modelli in modo che gli operatori scelgano da un elenco invece di digitare e tenete una testina di ricambio per ogni linea. Non usate mai materiale a termico diretto per ciò che resterà a scaffale o vicino a fonti di calore.

Un esercizio utile è stimare, dai vostri dati, le fermate ogni 10,000 etichette per ciascuna strada, moltiplicarle per il costo di un'ora di fermo e sommare il risultato al modello di costo per etichetta applicata. La strada con il preventivo più basso spesso perde una volta conteggiato il fermo linea.

FAQ

FAQ: posso aggiungere codici lotto e date alle etichette in bobina prestampate?

Sì. Chiedete allo stampatore di lasciare una finestra senza vernice o ricettiva alla stampa e verificate che il vostro nastro a trasferimento termico vi aderisca. Prima di approvare la prima tiratura di produzione, eseguite una prova di strappo con nastro adesivo e una di sfregamento con alcol.

FAQ: per stampare in azienda le etichette in bobina, meglio il trasferimento termico o il termico diretto?

Usate il trasferimento termico per tutto ciò che sta sullo scaffale di un punto vendita, nella catena del freddo o esposto alla luce. Le immagini a termico diretto sbiadiscono con il calore e la luce, quindi vanno bene per etichette di spedizione e di logistica a breve durata, non per le etichette di prodotto.

FAQ: una stampante a colori da tavolo per bobine può sostituire la stampa dello stampatore?

Va bene per tirature molto brevi, prototipi e varianti stagionali frequenti. Per tirature lunghe, confrontate costo dell'inchiostro per etichetta, velocità di stampa e resistenza all'acqua sui vostri contenitori reali con un preventivo dello stampatore sul vostro volume reale per versione.

FAQ: da quanti SKU conviene stampare in azienda?

Non esiste una soglia universale. Contano il volume per versione grafica e la frequenza con cui ogni versione cambia. Se la scorta ordinata durasse più della vita tipica della grafica, il solo costo dell'obsolescenza spesso favorisce le bobine neutre o la soluzione ibrida.

FAQ: stampare in azienda semplifica la conformità?

Rende le modifiche più rapide, per esempio cambiare le diciture di data per la normativa californiana AB 660. Ma rende anche il vostro team responsabile del controllo dei modelli, della verifica dei codici a barre e dell'idoneità dell'adesivo, aspetti che altrimenti dividereste con lo stampatore.

FAQ: quali ordine minimo e tempi di consegna devo aspettarmi per le bobine prestampate?

Dipendono da dimensioni, materiale, finitura e specifica della bobina. Richiedete un preventivo indicando il volume annuo per versione grafica e i dati del vostro applicatore, così le cifre rispecchiano il vostro lavoro reale.

Punti chiave

- **I lavori prestampati a tiratura breve costano sempre meno: rivedete i vecchi calcoli del punto di pareggio.** La quota del digitale sul volume di etichette dovrebbe passare da 7,0 % (2024) a 11,3 % (2030) ([Fonte](#))
- **Le modifiche alle diciture normative possono trasformare le scorte prestampate in scarto.** Le diciture di data standardizzate della California si applicano agli alimenti prodotti a partire dal 1 luglio 2026 ([Fonte](#))
- **I codici di tracciabilità sono dati variabili: prevedete una fase di stampa in azienda.** L'applicazione della Food Traceability Rule da parte della FDA è rinviata a non prima del 20 luglio 2028 ([Fonte](#))
- **I codici a barre stampati in azienda richiedono verifiche periodiche, non un unico controllo all'avvio.** La qualità di stampa è classificata secondo ISO/IEC 15416:2025 ([Fonte](#))
- **Chiedete agli stampatori la resistenza al taglio dell'adesivo per ridurre il trasudamento sul vostro applicatore.** Un documento PSTC segnala come campanello d'allarme una resistenza statica al taglio inferiore a circa 1,000 minuti ([Fonte](#))
- **L'autoadesivo resta il formato di etichetta dominante, qualunque strada scegliate.** Rappresenta il 61,9 % del mercato delle etichette per imballaggio in valore ([Fonte](#))

Conclusione

Non prendete questa decisione a livello aziendale. Prendetela per ogni versione grafica e valutatela in base al costo per etichetta applicata, comprese le svalutazioni di magazzino e il fermo linea. I progetti stabili, ad alto volume e a colori appartengono alle bobine dello stampatore. Gli SKU volatili, ricchi di dati e a tiratura breve appartengono alle bobine neutre. Tutto ciò che sta nel mezzo è un candidato per la soluzione ibrida. Quando la vostra analisi indica le bobine stampate dallo stampatore, inviateci il vostro contenitore, i dati dell'applicatore e il volume per versione, e vi invieremo un preventivo per [etichette in bobina personalizzate, specificate per la vostra linea](#).

Note

1. [Healthcare Packaging, «The Label Nobody Counted: Why Labeling Is Regulated Packaging's Overlooked Sustainability Problem»](#). ↵
2. [California Legislative Information, AB 660 \(Food and Agricultural Code §82001\), in vigore dal 1 luglio 2026](#). ↵
3. [Smithers, «Significant growth for printed packaging labels», maggio 2025](#). ↵
4. [U.S. FDA, FSMA Final Rule on Requirements for Additional Traceability Records for Certain Foods](#). ↵
5. [eCFR, 21 CFR Part 175 Subpart B, §175.105 Adhesives](#). ↵
6. [ANSI Webstore, ASTM D3330/D3330M-04\(2025\), Standard Test Method for Peel Adhesion of Pressure-Sensitive Tape](#). ↵
7. [FINAT, Test Methods \(FTM 1 e metodi correlati\)](#). ↵
8. [GS1, General Specifications, versione 26,0, gennaio 2026](#). ↵
9. [ISO, ISO/IEC 15416:2025, Bar code print quality test specification for linear symbols](#). ↵
10. [Label & Narrow Web, «Linerless labels», ottobre 2026](#). ↵
11. [PSTC, «Identifying the Right Pressure Sensitive Adhesive for Filmic Applications», maggio 2023](#). ↵

ottobre 21, 2026