



## **Atif Informazioni sulla scheda di valutazione dei giudici.**

Il presente documento ha lo scopo di rendere più chiara la scheda di valutazione e la valutazione stessa dei lavori, fornendo delle informazioni sugli elementi da valutare in un lavoro presentato al BIF.

La scheda è suddivisa in 3 sezioni:

**Sistema**

Riguarda aspetti tecnici relativi alla stampa ed alla macchina da stampa

**Lavoro**

Riguarda aspetti tecnici relativi al lavoro specifico in esame

**Design**

Riguarda aspetti progettuali e realizzativi relativi al lavoro specifico in esame



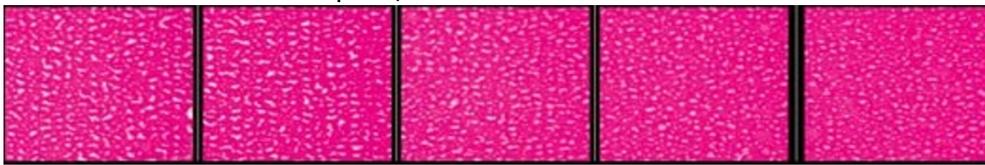
# Sistema

**Omogeneità:** Omogeneità su tavola e passo,  
**Stesura e barrature** uniformità nello strato di inchiostro, assenza di spuntature, chiazze/mottle, TEV. Assenza di strisce (streaks), salti e rimbalzi (bouncing), assenze di contatto (skips), cannettazione su ondulato (washboarding).

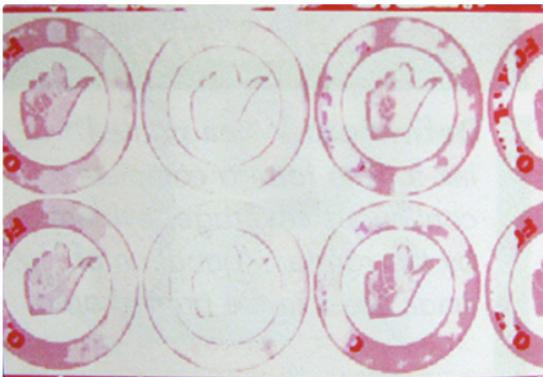
- ①  
Scarso
- ②  
Sufficiente
- ③  
Normale
- ④  
Buono
- ⑤  
Ottimo

La corretta stesura dell'inchiostro sul supporto è un aspetto fondamentale, una buona stesura permette di ottenere un risultato qualitativo maggiore.

Stesura inchiostro sui fondi pieni, mottle

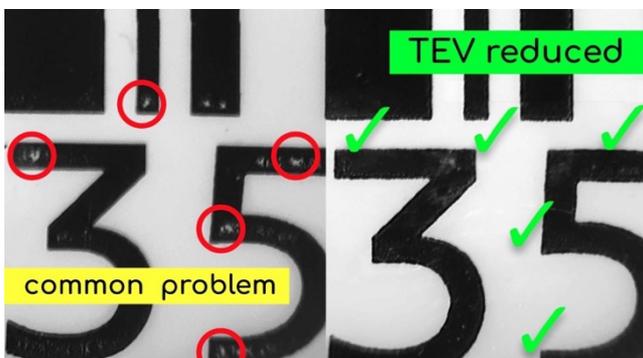


**1                      2                      3                      4                      5**



cannettazione su ondulato (washboarding).

**1**



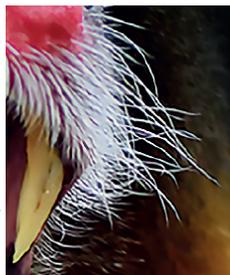
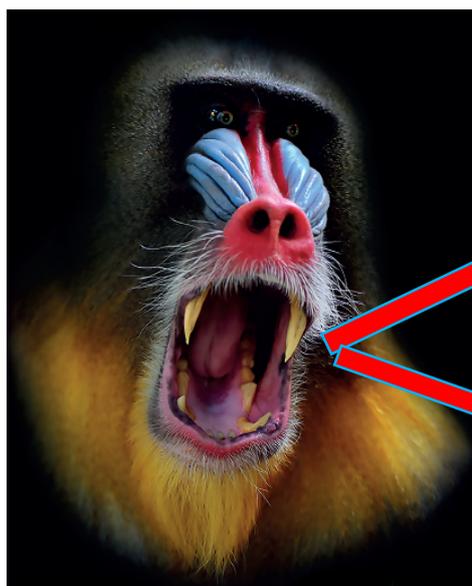
Trailing Edge Void – TEV



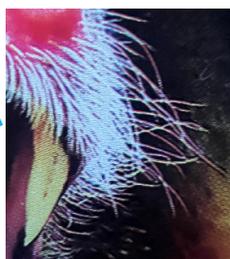
Righe

<b>Registro</b>	Precisione di posizionamento proporzionato a dimensione macchina ( $\pm$ spess. crocino).	①	②	③	④	⑤
		Scarso	Sufficiente	Normale	Buono	Ottimo

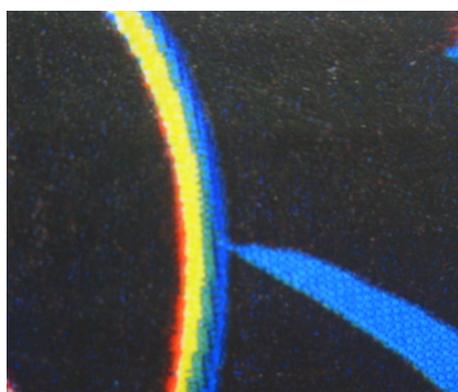
La corretta sovrapposizione dei colori di separazione è fondamentale per una ricostruzione corretta dei toni ottenuta con la separazione dei colori dell'originale.



**5**



**1**



**1**



<b>Slur e pressione</b>	Slittamenti e deformazioni su mezzetinte retinate retinato o altri elementi grafici.	① Scarso	② Sufficiente	③ Normale	④ Buono	⑤ Ottimo
-------------------------	--	----------	---------------	-----------	---------	----------

Lo slur è una distorsione della geometria del punto di stampa, che se presente introduce delle variazioni di tonalità nella stampa. Un'eccessiva pressione introduce delle variazioni di tonalità.



1

2

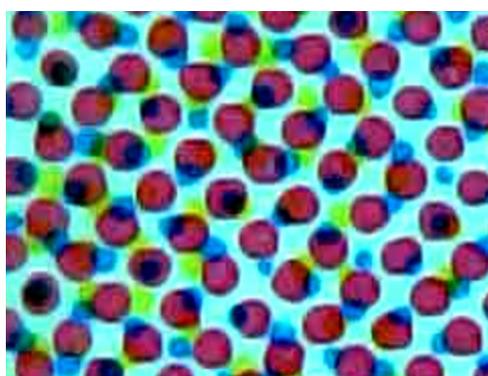
3

4

5



1



5



**Elementi di verifica**

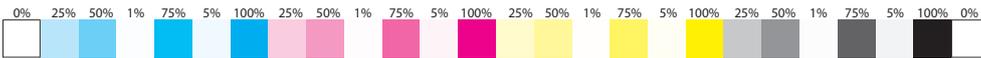
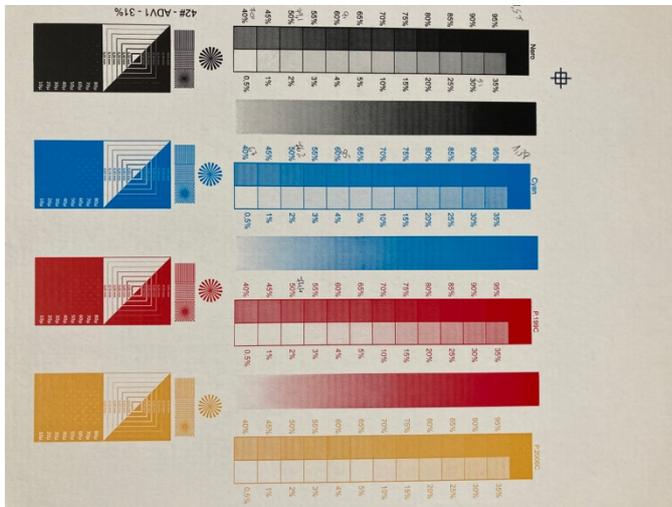
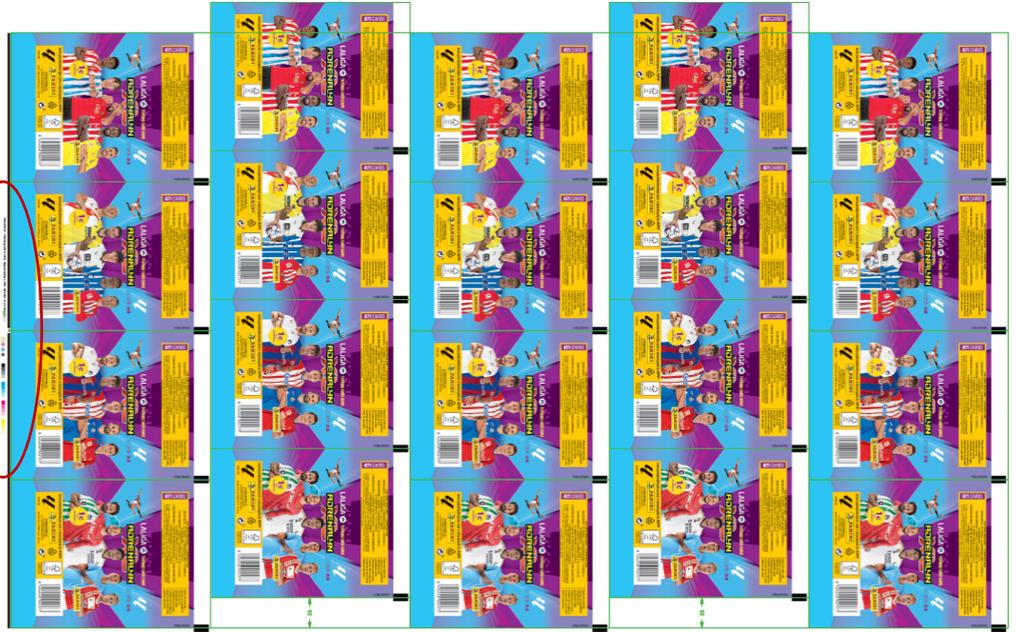
Presenza di tacche di controllo per la valutazione strumentale delle condizioni di stampa (l'assenza è un aspetto negativo).

① Scarso

⑤ Ottimo

La presenza di una o più scalette sul foglio di stampa, è indice di attenzione al controllo e mantenimento della qualità di stampa nel tempo.

5



Esempio di scaletta



**Trapping e sovrapposizione inchiostri**

Caratteristiche di adesione/rifiuto tra diversi colori in sovrastampa, assenza di chiazze o mancanze nei colori.

① Scarso

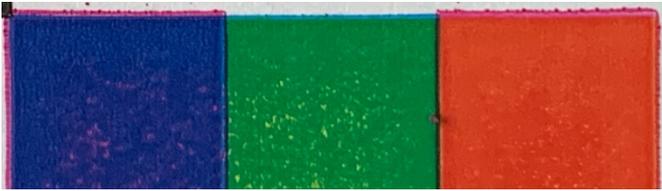
② Sufficiente

③ Normale

④ Buono

⑤ Ottimo

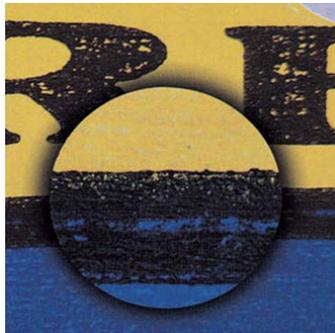
La sovrapposizione degli inchiostri permette di vedere un nuovo colore, se i due strati non sono correttamente stampati il colore risultante sarà falsato.



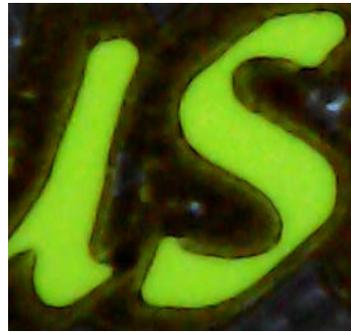
Scarsa sovrapposizione degli inchiostri



1



2



5



## Lavoro

### Alte luci e punto minimo

Pulizia e morbidezza su sfumature e zone tonali chiare, assenza di "croste" e puntini deformati.

①

Scarso

②

Sufficiente

③

Normale

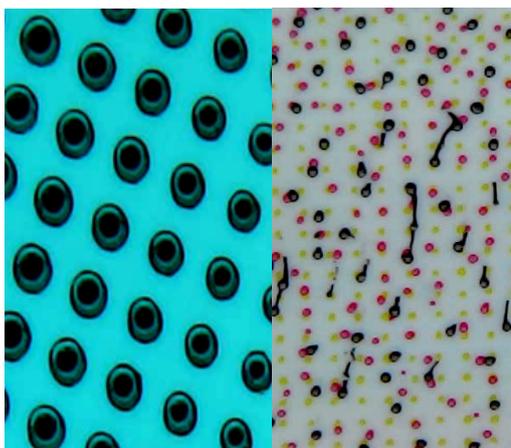
④

Buono

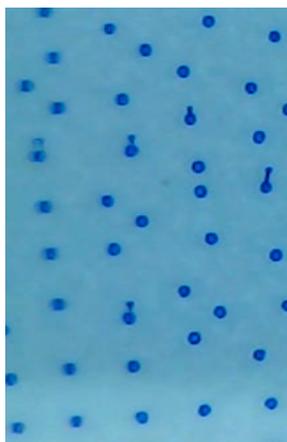
⑤

Ottimo

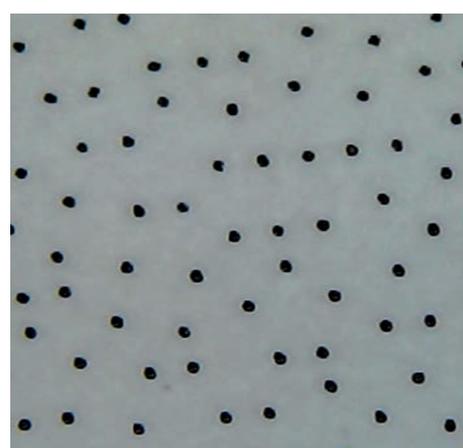
La corretta stampa delle alte luci (i punti più piccoli) favorisce una miglior resa dell'immagine/tinta, specialmente nelle aree sfumate.



1



2



5

**Resa tonale  
mezzetinte**

Pulizia e regolarità, assenza di ponticelli (bridging) tra i punti.

① Scarso

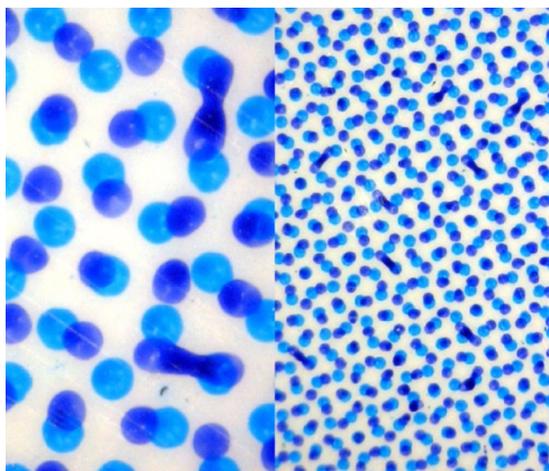
② Sufficiente

③ Normale

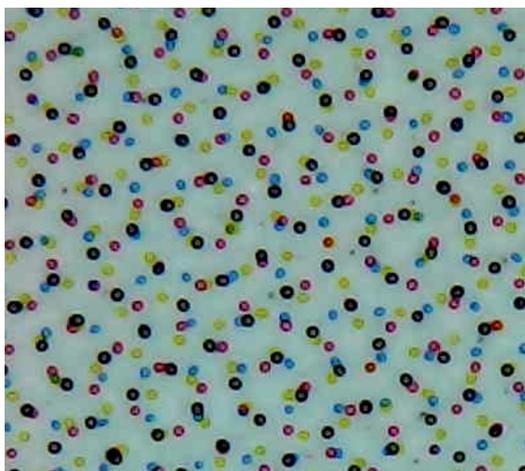
④ Buono

⑤ Ottimo

L'assenza di sporco o di "ponti" d'inchiostro tra i punti del retino, permette di ottenere una resa cromatica più aderente alla separazione colore.



**1**



**5**



**1**



**5**



**Tratti**

Leggibilità, pulizia, apertura, su testi, tratti, codici, positivi e negativi.

① Scarso

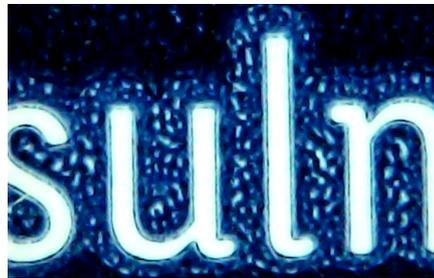
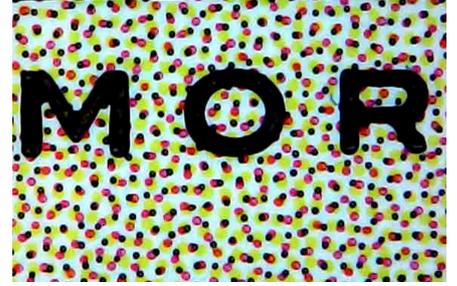
② Sufficiente

③ Normale

④ Buono

⑤ Ottimo

La leggibilità dei testi e dei codici, specialmente di corpo ridotto è fondamentale per una corretta informazione sul prodotto stesso.



1



4



5

<b>Nr. Colori</b>	Ottimizzazione / riduzione del numero di colori impiegati	①	②	③	④	⑤
		Scarso	Sufficiente	Normale	Buono	Ottimo

La realizzazione di uno stampato, a parità di risultato, ottenuto con un numero di inchiostri ridotto risulta essere premiante, sia come capacità di realizzazione tecnica in pre stampa, che come efficacia tecnico/economica. Per esempio l'utilizzo di un marrone come inchiostro speciale in sostituzione di una terna CMY o MYK. Non applicabile nel caso di lavori specificatamente al tratto in colori speciali



**4**

Utilizzo di un rosso, giallo e blue speciali al posto di CMYK per coprire i colori dei fondi e riproducendo le mele. Su cartone ondulato.



Non applicabile, 1 colore al tratto



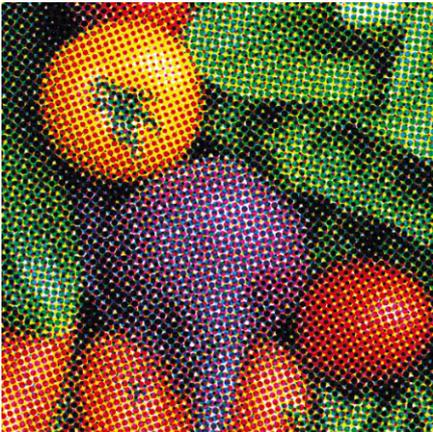
## Retino, lineatura

Adeguatezza della lineatura impiegata in funzione delle caratteristiche e della visibilità del prodotto.

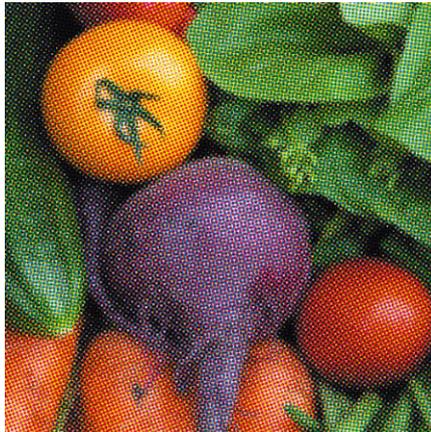
① Scarso    ② Sufficiente    ③ Normale    ④ Buono    ⑤ Ottimo

La lineatura del retino incide sulla leggibilità dell'immagine stampata, una maggior lineatura rende più naturale l'immagine riprodotta, e la lettura dei testi colorati di piccole dimensioni, ma questo non deve andare in contrasto con la resa totale della stampa. L'utilizzo di retini stocastici potrebbe essere premiante rispetto a retini in AM o FM tradizionali, specialmente nella zona delle alte luci.

La distanza da cui si guarderà lo stampato può incidere sulla valutazione della lineatura del retino. Se una scatola è destinata ad essere guardata da lontano può essere anche di lineatura più bassa rispetto ad una confezione che è generalmente guardata da vicino.



1



5



FM Screening

AM Screening

5



## Design

### Realisticità

Naturalità dei colori riprodotti, estensione del contrasto e gamma tonale.

①

Scarso

②

Sufficiente

③

Normale

④

Buono

⑤

Ottimo

Le immagini presenti nel lavoro appaiono con colori, contrasto, saturazione il più possibile naturali?



1

3

5



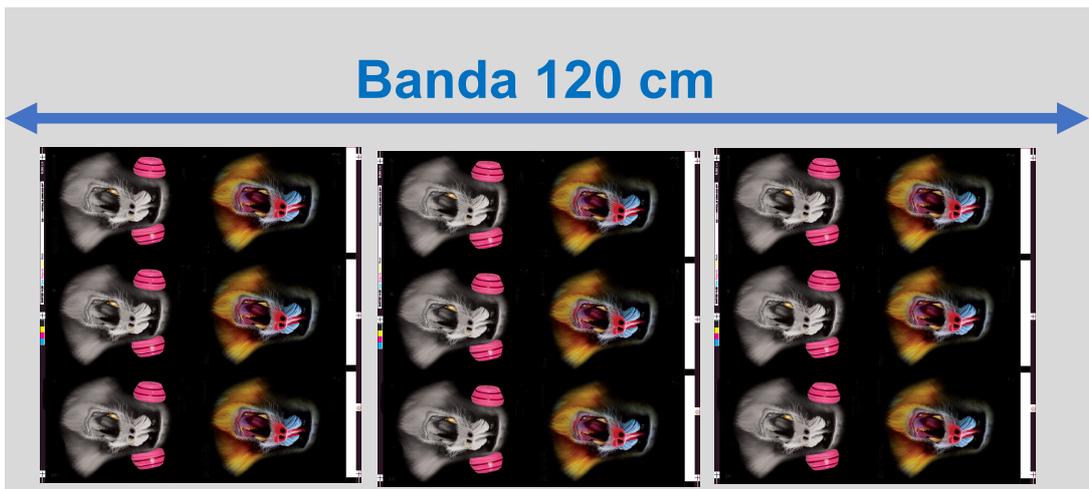
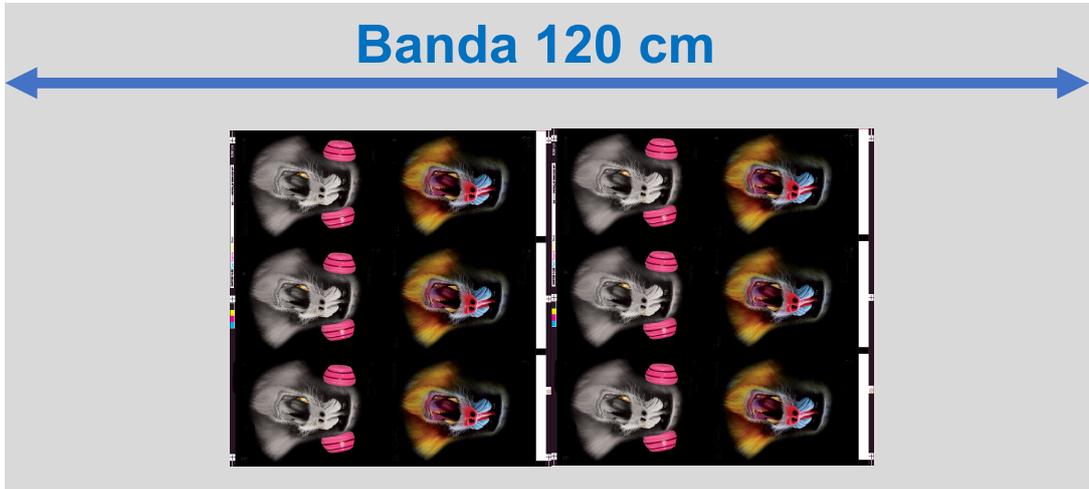
**Rapporto dimensioni**

Rapporto tra dimensione del lavoro e luce macchina (è più facile stampare un piccolo soggetto su una macchina di maggiori dimensioni).  
*50-80% Sufficiente; 80-100% Buono*

②  
Sufficiente

④  
Buono

Lo sfruttamento della capacità produttiva della macchina da stampa è un punto a favore, verificare il reale sfruttamento del massimo formato di stampa.



**Innovazione, creatività ed effetti speciali**

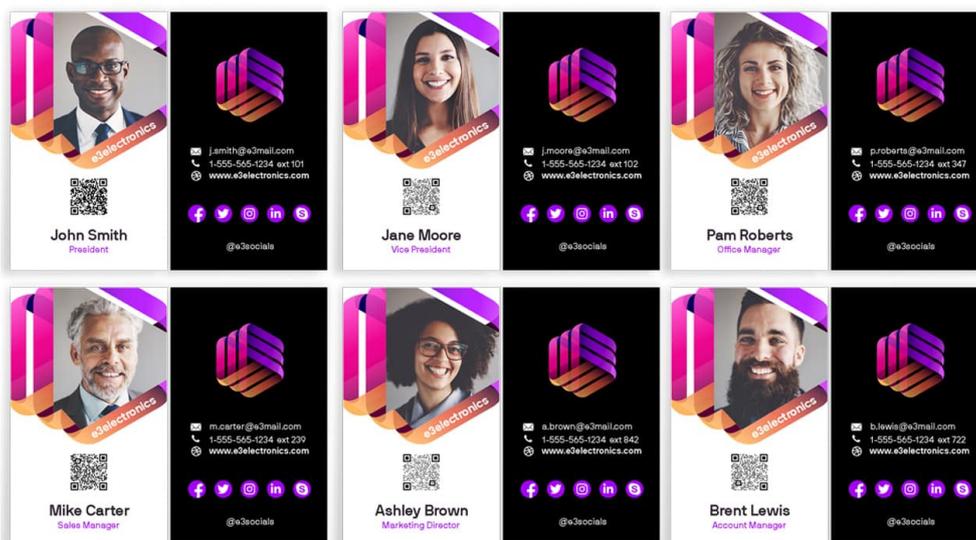
Utilizzo combinato di tecnologie per ottenere l'effetto desiderato, applicazione di soluzioni grafiche e/o di materiali-sistema innovative e/o particolarmente creative. Adatto allo scopo del prodotto.

- ① Scarso
- ② Sufficiente
- ③ Normale
- ④ Buono
- ⑤ Ottimo



shutterstock.com · 2256182223

3



4



5

## Complessità del lavoro

Come il sistema flessografico risulta determinante nella realizzazione del prodotto: esempio tipico è l'utilizzo della flessografia al posto di altra tecnologia di stampa precedentemente utilizzata.

- ① Scarso    ② Sufficiente    ③ Normale    ④ Buono    ⑤ Ottimo

Il passaggio di una commessa da una stampa in pre-print offset ad una in post-print flexo è un punto a favore della convenienza economica, a parità di risultato.



**Flexo**

**Offset**

**5**



## Prova colore

La presenza di una *prova colore certificata* da confrontare, soprattutto se la riproduzione del colore è conforme, è un punto a vantaggio.

①  
No

⑤  
Si

La presenza della prova colore certificata, è di fondamentale importanza, in quanto è indice di una corretta procedura di preparazione del sistema di stampa utilizzato, a partire dalla ottimizzazione/calibrazione, fino alla gestione del file di stampa.

La certificazione della prova è realizzata tramite un SW specifico utilizzando il settaggio della condizione di stampa realmente utilizzata durante la produzione del packaging.

Il SW produce un'etichetta dove sono indicati i valori misurati ed il loro scostamento.

Stampatore_Flexo_1			
<small>7184B619 ... Prova digitale secondo ISO 12647-7:2016</small>			
Avg $\Delta E$	(avg $\Delta E_{00} < 2.5$ )	0.7 ✓	 <b>Passed</b> 19 Jun 2024, 10:52
Max $\Delta E$	(max $\Delta E_{00} < 5.0$ )	1.7 ✓	
Substrate	(max $\Delta E_{00} < 3.0$ )	0.6 ✓	
Primary	(max $\Delta E_{00} < 3.0$ )	1.1 ✓	
Primary	(max $\Delta H < 2.5$ )	2.0 ✓	
Gray	(avg $\Delta Ch < 2.0$ )	0.5 ✓	
Gray	(max $\Delta Ch < 3.5$ )	1.0 ✓	
<small>Fogra MediaWedge V3 1110 3, 2", White, M0</small>			

Prova Colore certificata

Stampatore_Flexo_1			
<small>7184B619 ... Prova digitale secondo ISO 12647-7:2016</small>			
Avg $\Delta E$	(avg $\Delta E_{00} < 2.5$ )	4.7 X	 <b>Failed</b> 18 Jul 2024, 17:05
Max $\Delta E$	(max $\Delta E_{00} < 5.0$ )	8.8 X	
Substrate	(max $\Delta E_{00} < 3.0$ )	5.1 X	
Primary	(max $\Delta E_{00} < 3.0$ )	6.6 X	
Primary	(max $\Delta H < 2.5$ )	2.8 X	
Gray	(avg $\Delta Ch < 2.0$ )	4.9 X	
Gray	(max $\Delta Ch < 3.5$ )	8.4 X	
<small>Fogra MediaWedge V3 1110 3, 2", White, M0</small>			

Prova Colore non certificata