

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### RIEPILOGO SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 1** - Eseguire le operazioni di pre-stampa del prodotto editoriale provvedendo alla realizzazione della fase di imposition e alla realizzazione della matrice di stampa

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Predisposizione delle attività preliminari: **2 casi**

**Dimensione 2** - Impostazioni delle segnature (imposition) e montaggio digitale: **5 casi**

**Dimensione 3** - Realizzazione della matrice di stampa offset: **4 casi**

**Dimensione 4** - Realizzazione della matrice di stampa rotocalco: **7 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

**RISULTATO ATTESO 2** - Stampare il prodotto editoriale sulla base dei parametri delle diverse tipologie di macchina da stampa utilizzate (digitale, offset e rotocalco), verificando la qualità e le caratteristiche delle diverse parti del prodotto stampato

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Invio del file al DFE della macchina da stampa digitale: **2 casi**

**Dimensione 2** - Avvio delle diverse tipologie di macchina da stampa: **4 casi**

**Dimensione 3** - Verifica della qualità dello stampato: **3 casi**

**Dimensione 4** - Controllo della tiratura: **2 casi**

**Dimensione 5** - Ripristino della macchina da stampa: **3 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

**RISULTATO ATTESO 3** - Nobilitare il prodotto stampato (fogli e copertina) secondo le tecniche di rifinitura definite nelle specifiche del prodotto editoriale, prima dell'invio alla fase di allestimento

#### CASI ESEMPLIFICATIVI:

**Dimensione 1** - Rifinitura dello stampato con tecniche di plastificazione: **3 casi**

**Dimensione 2** - Rifinitura dello stampato con tecniche serigrafiche: **4 casi**

**Dimensione 3** - Rifinitura dello stampato con tecniche di applicazione di lamine e rilievi: **4 casi**

**Dimensione 4** - Rifinitura dello stampato con tecniche di verniciatura e lamina digitale: **3 casi**

#### RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)

---

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 1** - Eseguire le operazioni di pre-stampa del prodotto editoriale provvedendo alla realizzazione della fase di imposition e alla realizzazione della matrice di stampa

## 1 - PREDISPOSIZIONE DELLE ATTIVITÀ PRELIMINARI

Grado di complessità 2

### 1.2 CORREZIONE DEL FILE IN INPUT (PREFLIGHT)

Correggere il file in input utilizzando gli strumenti appropriati del software di verifica e gestendo gli aspetti cromatici, le font e gli spazi tecnici (scale, crocini, abbondanze, sovrastampe), esportando il file corretto per la stampa.

Grado di complessità 1

### 1.1 APERTURA DEL FILE IN INPUT

Aprire il file di input proveniente dall'ufficio grafico o dal cliente mediante il software di verifica, recependo le indicazioni provenienti dall'ufficio tecnico/commerciale.

## 2 - IMPOSTAZIONI DELLE SEGNATURE (IMPOSITION) E MONTAGGIO DIGITALE

Grado di complessità 2

### 2.2 ATTRIBUZIONE DEL LAYOUT GRAFICO (TEMPLATE) AL FILE IN INPUT

Applicare al file da inviare al dispositivo per la generazione della matrice tutti gli spazi tecnici necessari (scale colore, segni di taglio e piegatura, crocini del registro).

### 2.2 STAMPA DELLA PROVA COLORE

Stampare la prova colore degli elementi da sottoporre alla valutazione del cliente e/o ufficio grafico utilizzando un dispositivo di stampa che simuli il risultato finale.

### 2.2 CORREZIONE DEL FILE IN INPUT

Correggere il file in input in funzione delle evidenze emerse dalla copia cianografica o dalla prova colore, in accordo con il cliente e/o ufficio grafico mediante utilizzo dell'apposito software ed esportando il file pronto per la stampa.

Grado di complessità 1

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### 2.1 IDENTIFICAZIONE DEL TIPO DI SEGNAURA DA STAMPARE

Impostare la segnatura sulla base delle indicazioni provenienti dall'ufficio tecnico e dalle specifiche di commessa, in funzione delle variabili tecniche del prodotto e del processo mediante apposito software.

### 2.1 STAMPA DIGITALE DELLA CIANOGRAFICA DI CONTROLLO

Stampare il file imposto su dispositivo digitale per effettuare il controllo di posizione di tutti gli elementi.

## 3 - REALIZZAZIONE DELLA MATRICE DI STAMPA OFFSET

Grado di complessità 3

### 3.3 VERIFICA DEL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA LINEA DI PRODUZIONE DELLA MATRICE

Verificare la correttezza della lastra ottenuta con gli strumenti più appropriati (es. camera digitale, lentino) identificando le correzioni e/o interventi di manutenzione necessari.

### 3.3 MANUTENZIONE ORDINARIA PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA LINEA DI PRODUZIONE DELLA MATRICE

Eeguire l'analisi dell'efficienza dell'impianto identificando gli interventi di manutenzione ordinaria necessari al corretto funzionamento (es. liquidi dell'unità di sviluppo, pulizia delle vasche, regolazioni dell'ottica del CTP).

Grado di complessità 2

### 3.2 IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI ESPOSIZIONE DELLA LASTRA OFFSET

Impostare i parametri di esposizione del CTP (retinatura, forma del punto, tipologia di separazione colori) in funzione dell'output come da specifica di commessa.

Grado di complessità 1

### 3.1 INVIO DEL FILE AL CTP

Inviare il file pronto per la stampa al Computer To Plate assegnandolo al corretto flusso di lavoro, alimentando la linea CTP con le lastre.

## 4 - REALIZZAZIONE DELLA MATRICE DI STAMPA ROTOCALCO

Grado di complessità 3

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### 4.3 INCISIONE DEL CILINDRO ROTOCALCO

Incidere la sequenza dei cilindri rotocalco con la tecnologia appropriata (es. elettromeccanica, autotipica, laser) a partire dai dati provenienti dal file pronto per la stampa, controllando con gli strumenti appositi la correttezza del lavoro ottenuto.

Grado di complessità 2

### 4.2 VERIFICA DEL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA LINEA DI PRODUZIONE DELLA MATRICE

Verificare la correttezza del cilindro con gli strumenti più appropriati (es. camera digitale, microscopio, lentino) identificando le correzioni e/o gli interventi di manutenzione necessari.

### 4.2 MANUTENZIONE ORDINARIA PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA LINEA DI PRODUZIONE DEL CILINDRO

Eseguire l'analisi dell'efficienza dell'impianto identificando gli interventi di manutenzione ordinaria necessari al corretto funzionamento (es. stato della testa di incisione, composizione dei bagni galvanici, utensili per il trattamento della superficie del cilindro).

### 4.2 VALUTAZIONE DELLA NECESSITÀ DI INTERVENTI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA LINEA DI PRODUZIONE DEL CILINDRO

Eseguire l'analisi del malfunzionamento identificando la necessità di interventi di manutenzione straordinaria per i quali richiedere l'assistenza da parte dei tecnici specializzati.

Grado di complessità 1

### 4.1 PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DEL CILINDRO PER L'INCISIONE

Preparare accuratamente la superficie, con appositi strumenti, rimuovendo la sfoglia precedente, rettificando, lisciando e applicando una soluzione alla superficie.

### 4.1 ELETTRODEPOSIZIONE DELLA SFOGLIA DI RAME SULLA SUPERFICIE DEL CILINDRO

Elettrodeporre la sfoglia di rame sul cilindro con apposita apparecchiatura (es. vasca galvanica) nel rispetto delle specifiche tecniche di commessa.

### 4.1 CROMATURA DELLA SUPERFICIE DEL CILINDRO DOPO L'INCISIONE

Elettrodeporre la sfoglia di cromo sul cilindro con apposita apparecchiatura (es. vasca galvanica) nel rispetto delle specifiche tecniche di commessa.

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- File in input proveniente dall'ufficio grafico o dal cliente
- Matrici di stampa offset e/o rotocalco
- Linee semiautomatiche /automatiche per la preparazione della matrice di stampa (es. sistema CTP)
- Materiali di consumo per la realizzazione delle matrici
- Muletto di caricamento, transpallet
- Camera digitale, microscopio, lentino, spettrofotometro
- Strumenti per la registrazione degli organi meccanici, pHmetro
- Computer e software per la gestione del flusso di lavoro stampa e pre stampa
- Moduli per il report di lavorazione
- Sistemi digitali per la realizzazione della prova colore
- Dispositivi antinfortunistici
- Specifiche di commessa
- Procedure e normative sulla sicurezza e sulla salvaguardia ambientale
- Norme e standard tecnici (es. Norme ISO)

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività di analisi del file di input mediante apposito software
- Tecniche e operatività di selezione dei parametri tecnici per la realizzazione del file di stampa (scale, crocini, abbondanze, sovrastampe)
- Tecniche e operatività dell'utilizzo del software di imposizione delle segnature
- Metodi, tecniche e operatività di imposizione delle segnature
- Metodi, tecniche e operatività di stampa delle prove colore
- Operatività di correzione del file in input
- Metodi, tecniche e operatività di realizzazione delle matrici di stampa
- Tecniche e operatività di attrezzaggio, settaggio e alimentazione della linea di produzione della matrice di stampa
- Operatività di manutenzione ordinaria delle macchine di realizzazione delle matrici
- Tecniche e operatività di impostazione dei parametri per la stampa digitale
- Metodi, tecniche e operatività dell'avvio della macchina di stampa
- Metodi, tecniche e operatività di conduzione e controllo della tiratura
- Operatività di ripristino e manutenzione ordinaria delle macchine di stampa
- Operatività di individuazione delle necessità di manutenzione straordinaria delle macchine di stampa
- Operatività di compilazione del modulo della commessa di lavoro e dei report di lavorazione

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- File pronto per la stampa

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

- Matrice di stampa realizzata
- Stampato realizzato
- Macchina da stampa ripristinata e manutenzionata
- Modulo di lavorazione compilato
- Report di manutenzione compilato e completo di eventuale richiesta di manutenzione straordinaria

### **INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE**

#### **ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

1. Le tipologie di realizzazione delle matrici di stampa
2. Un set di standard e normative tecniche per il controllo del processo di stampa e pre-stampa
3. Un applicativo di verifica del file di input
4. Un applicativo di impostazione della segnatura
5. Un applicativo per la stampa di prove colore
6. Le tipologie di macchine di stampa e loro attrezzaggio, regolazione, conduzione e controllo
7. Le operazioni di ripristino e manutenzione delle macchine da stampa
8. Uno strumento per il controllo dello stampato
9. Un set standardizzato di reportistica

#### **DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE**

1. Prova prestazionale: sulla base di un file di input e delle specifiche di commessa, realizzazione ed eventuale correzione del file pronto per la stampa e realizzazione della matrice di stampa
2. Colloquio tecnico relativo al ripristino e alla manutenzione dei macchinari di realizzazione delle matrici e delle macchine di stampa

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 2** - Stampare il prodotto editoriale sulla base dei parametri delle diverse tipologie di macchina da stampa utilizzate (digitale, offset e rotocalco), verificando la qualità e le caratteristiche delle diverse parti del prodotto stampato

## 1 - INVIO DEL FILE AL DFE DELLA MACCHINA DA STAMPA DIGITALE

Grado di complessità 2

### 1.2 PREDISPOSIZIONE DEI PARAMETRI DI STAMPA SUL DFE

Impostare tutti i parametri di stampa sull'interfaccia del DFE (es. tecnologia di retinatura, color management, numero copie e sequenza di uscita).

Grado di complessità 1

### 1.1 INVIO DEL FILE PRONTO PER LA STAMPA AL DFE

Inviare il file pronto per la stampa all'interfaccia digitale del dispositivo assegnando la corretta coda di stampa.

## 2 - AVVIO DELLE DIVERSE TIPOLOGIE DI MACCHINA DA STAMPA

Grado di complessità 3

### 2.3 REGOLAZIONE DEGLI ORGANI PER IL PASSAGGIO DELLA CARTA

Regolare gli organi meccanici ed elettronici della macchina da stampa per garantire il corretto trasporto dei fogli o della bobina interagendo direttamente sulla macchina o attraverso una consolle di comando.

Grado di complessità 2

### 2.2 CARICAMENTO DELLA MACCHINA DA STAMPA CON I MATERIALI DI CONSUMO

Caricare la macchina da stampa con i materiali di consumo (es. supporto di stampa e inchiostri), utilizzando gli strumenti appropriati (es. muletto di caricamento delle bobine oppure transpallet per i bancali).

### 2.2 CARICAMENTO DELLA MATRICE DI STAMPA SULLA MACCHINA

Caricare la macchina da stampa con le matrici di stampa (lastre offset o cilindri rotocalco) utilizzando i dispositivi idonei (es. paranchi).

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

Grado di complessità 1

### 2.1 AVVIO DELLA MACCHINA DA STAMPA

Avviare la macchina verificandone il corretto funzionamento ed intervenendo nel caso di malfunzionamenti o anomalie di stampa.

## 3 - VERIFICA DELLA QUALITÀ DELLO STAMPATO

Grado di complessità 2

### 3.2 REGOLAZIONE DELLA MACCHINA DA STAMPA

Regolare gli organi meccanici ed elettronici della macchina da stampa per garantire la qualità specificata sulla commessa di lavoro (es. registro di posizione, registro di colore e qualità colore) interagendo direttamente sulla macchina attraverso consolle di controllo.

Grado di complessità 1

### 3.1 CONTROLLO A CAMPIONE DELLA QUALITÀ DELLO STAMPATO

Controllare la rispondenza rispetto alle specifiche di commessa dello stampato prelevando, secondo un intervallo prestabilito, campioni dalla tiratura utilizzando una comparazione visiva o strumentale (es. spettrofotometro, camere di ispezione, lentino).

### 3.1 VALUTAZIONE DELLA PRODUZIONE DELLO STAMPATO

Analizzare il report di controllo qualità dello stampato evidenziando eventuali incongruenze rispetto alle specifiche di commessa e valutando eventuali interventi correttivi con l'ufficio commerciale o il cliente.

## 4 - CONTROLLO DELLA TIRATURA

Grado di complessità 2

### 4.2 CONTROLLO DELLA TIRATURA

Verificare i parametri qualitativi del prodotto semilavorato per garantire la corrispondenza con le specifiche di commessa- durante tutto l'arco della tiratura utilizzando gli strumenti appropriati manuali e/o automatici (es. spettrofotometro, camere di ispezione, lentino).

Grado di complessità 1

### 4.1 COMPILAZIONE DEI REPORT DI COMMESSA

Compilare i report previsti dalle specifiche di produzione (es. commessa di lavoro).



## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### 5 - RIPRISTINO DELLA MACCHINA DA STAMPA

Grado di complessità 3

#### 5.3 VALUTAZIONE DELLA NECESSITÀ DI INTERVENTI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA DA STAMPA

Eseguire l'analisi del malfunzionamento identificando la necessità di interventi di manutenzione straordinaria per i quali richiedere l'assistenza da parte dei tecnici specializzati.

Grado di complessità 2

#### 5.2 MANUTENZIONE ORDINARIA DELLA MACCHINA DA STAMPA

Eseguire l'analisi dell'efficienza dell'impianto identificando gli interventi di manutenzione ordinaria necessari al corretto funzionamento (es. stato di rulli e rivestimenti, regolazione degli stessi) utilizzando strumenti appropriati (es. dime per la registrazione dei rulli, pHmetro, stato della racla).

Grado di complessità 1

#### 5.1 PULIZIA DEGLI ORGANI DELLA MACCHINA DA STAMPA

Eseguire la pulizia e/o ripristino degli organi meccanici e/o elettronici mediante appositi materiali e/o dispositivi (es. smontaggio matrici, lavaggio rivestimenti di rulli e cilindri, pulizia dei sensori).

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Supporti di stampa (carte martellate e vergate, cartoncini fino a 2 mm di spessore, carte patinate lucide e opache, carte naturali)
- Matrici di stampa offset e/o rotocalco
- Macchine offset: a foglio (offset-piana), a bobina (roto-offset) e/o machine rotocalcografiche
- Materiali di consumo della macchina da stampa: vernici, inchiostri, soluzioni di bagnatura, polveri antiscartino, solventi
- Muletto di caricamento, transpallet
- Camera digitale, microscopio, lentino, spettrofotometro
- Strumenti per la registrazione degli organi meccanici, pHmetro
- Computer e software per la gestione del flusso di lavoro stampa e pre stampa
- Moduli per il report di lavorazione
- Sistemi digitali per la realizzazione della prova colore
- Spettrofotometro, camere di ispezione, lentino
- Software per il controllo qualità dello stampato
- Moduli per il report di controllo di qualità
- Dispositivi antinfortunistici
- Specifiche di commessa
- Procedure e normative sulla sicurezza e sulla salvaguardia ambientale
- Norme e standard tecnici (es. Norme ISO)

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività di analisi del file di input mediante apposito software
- Tecniche e operatività di impostazione dei parametri per la stampa digitale
- Metodi, tecniche e operatività dell'avvio della macchina da stampa
- Metodi, tecniche e operatività di conduzione e controllo della tiratura
- Operatività di analisi del file di input e delle specifiche di commessa
- Metodi per il controllo dello stampato
- Tecniche e operatività di controllo di qualità degli stampati
- Operatività di compilazione del modulo del report di controllo qualità
- Operatività di ripristino e manutenzione ordinaria delle macchine di stampa
- Operatività di individuazione delle necessità di manutenzione straordinaria delle macchine di stampa
- Operatività di compilazione del modulo della commessa di lavoro e dei report di lavorazione

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- File pronto per la stampa
- Stampati controllati e validati
- Modulo del controllo di qualità compilato

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

- Report di non congruità degli stampati per la riproduzione parziale o totale degli stampati
- Modulo di lavorazione compilato
- Macchina da stampa ripristinata e manutentionata
- Report di manutenzione compilato e completo di eventuale richiesta di manutenzione straordinaria

### **INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE**

#### **ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

1. Le tipologie di realizzazione delle matrici di stampa
2. Un set di standard e normative tecniche per il controllo del processo di stampa
3. Un applicativo di verifica del file di input
4. Un applicativo di impostazione della segnatura
5. Un applicativo per la stampa di prove colore
6. Le tipologie di macchine di stampa e loro attrezzaggio, regolazione, conduzione e controllo
7. Le operazioni di ripristino e manutenzione delle macchine da stampa
8. Uno strumento per il controllo dello stampato
9. Un set standardizzato di reportistica

#### **DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE**

1. Prova prestazionale: sulla base di un file di input e delle specifiche di commessa, stampa di un prodotto editoriale verificandone la qualità ed intervenendo, all'occorrenza, sulla regolazione dei parametri di stampa
2. Colloquio tecnico: strumenti, indicatori e standard tecnici di riferimento per il controllo dello stampato
3. Colloquio tecnico relativo al ripristino e alla manutenzione dei macchinari di realizzazione delle matrici e delle macchine di stampa

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### SCHEDA DI CASO

**RISULTATO ATTESO 3 - Nobilitare il prodotto stampato (fogli e copertina) secondo le tecniche di rifinitura definite nelle specifiche del prodotto editoriale, prima dell'invio alla fase di allestimento**

## 1 - RIFINITURA DELLO STAMPATO CON TECNICHE DI PLASTIFICAZIONE

Grado di complessità 2

### 1.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DELLA MACCHINA PLASTIFICATRICE

Regolare degli organi meccanici ed elettronici della macchina plastificatrice per garantire la qualità specificata sulla commessa di lavoro (es. temperatura e pressione).

### 1.2 CONTROLLO DELLA TIRATURA

Verificare i parametri qualitativi del prodotto semilavorato per garantire la corrispondenza con le specifiche di commessa- durante tutto l'arco della tiratura mediante controllo visivo.

Grado di complessità 1

### 1.1 CARICAMENTO DEI MATERIALI NELLA MACCHINA PLASTIFICATRICE

Caricare la bobina del film plastico nella macchina plastificatrice regolando gli organi di trascinamento.

## 2 - RIFINITURA DELLO STAMPATO CON TECNICHE SERIGRAFICHE

Grado di complessità 2

### 2.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DELLA MACCHINA SERIGRAFICA

Regolare degli organi meccanici ed elettronici della macchina serigrafica per garantire la qualità specificata sulla commessa di lavoro (es. pressione della racla, lampade per l'essiccazione, velocità).

### 2.2 CONTROLLO DELLA TIRATURA

Verificare i parametri qualitativi del prodotto semilavorato per garantire la corrispondenza con le specifiche di commessa- durante tutto l'arco della tiratura mediante controllo visivo.

Grado di complessità 1

### 2.1 AVVIAMENTO DELLA MACCHINA DA STAMPA SERIGRAFICA

Caricare le materie prime (es. vernici e inchiostri) e il materiale da nobilitare nella macchina

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

serigrafica regolando gli organi di controllo preposti.

### 2.1 REALIZZAZIONE DEL TELAIO SERIGRAFICO

Realizzare il quadro serigrafico a partire dal file in input mediante la sensibilizzazione esposizione e sviluppo del telaio impiegando le apposite apparecchiature (es. espositore, vasca di sviluppo).

## 3 - RIFINITURA DELLO STAMPATO CON TECNICHE DI APPLICAZIONE DI LAMINE E RILIEVI

Grado di complessità 2

### 3.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DELLA MACCHINA PER STAMPA A CALDO

Regolare degli organi meccanici ed elettronici della macchina per stampa a caldo per garantire la qualità specificata sulla commessa di lavoro (es. taccheggio, regolazione della pressione e della temperatura).

### 3.2 CONTROLLO DELLA TIRATURA

Verificare i parametri qualitativi del prodotto semilavorato per garantire la corrispondenza con le specifiche di commessa- durante tutto l'arco della tiratura mediante controllo visivo.

Grado di complessità 1

### 3.1 REALIZZAZIONE DEL PUNZONE E DELLA CONTROMATRICE

Realizzare il punzone e la contromatrice a partire dal file in input mediante l'incisione con apparecchiature di fresatura automatica.

### 3.1 CARICAMENTO DELLA MACCHINA PER STAMPA A CALDO

Caricare la macchina per stampa a caldo con il telaio e il controtelaio contenente il punzone, il materiale da nobilitare e il nastro (foil).

## 4 - RIFINITURA DELLO STAMPATO CON TECNICHE DI VERNICIATURA E LAMINA DIGITALE

Grado di complessità 3

### 4.3 PREDISPOSIZIONE DEI PARAMETRI DI NOBILITAZIONE SUL DFE

Impostare tutti i parametri di nobilitazione sull'interfaccia del DFE (es. spessore della vernice, presenza di foil, dimensioni).

Grado di complessità 2

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### 4.2 CARICAMENTO DELLA MACCHINA PER NOBILITAZIONE DIGITALE

Caricare la macchina con il supporto di stampa e il materiale per la nobilitazione (fogli stampati, vernici, foil).

Grado di complessità 1

### 4.1 INVIO DEL FILE PRONTO PER LA NOBILITAZIONE DIGITALE AL DFE

Inviare il file pronto per la nobilitazione all'interfaccia digitale del dispositivo assegnando la corretta coda di stampa.

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3

#### RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- File in input proveniente dall'ufficio grafico o dal cliente
- Vernici opache, lucide, soft touch, vernice drip off
- Film plastico
- Materiali per la nobilitazione e protezione dei prodotti stampati Macchine per la nobilitazione (es. plastificatrice, serigrafica, macchina per stampa a caldo)
- Punzoni e contromatrici
- Quadri serigrafici
- Foil per la stampa della lamina
- Stampati da nobilitare
- Moduli o software per il report di lavorazione
- Specifiche di commessa

#### TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Operatività di analisi del file di input e delle specifiche di commessa
- Operatività di attrezzaggio, regolazione e impostazione delle macchine di nobilitazione
- Tecniche e operatività di realizzazione del telaio serigrafico o della matrice rilievografica (es. lastra flessografica)
- Tecniche e operatività di realizzazione del punzone e della contromatrice per la stampa a caldo
- Metodi, tecniche e operatività di rifinitura con tecniche di verniciatura, lamina, embossing
- Operatività di compilazione del modulo del report di lavorazione

#### OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Stampati nobilitati e rifiniti
- Modulo di lavorazione compilato

#### INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

##### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Le tipologie di nobilitazione degli stampati e campi di applicazione
2. Un set di strumenti e materiali per la nobilitazione serigrafica
3. Le tecniche di applicazione di lamine a caldo, a freddo o digitali

##### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: nobilitazione di una copertina e di un foglio con tecnica assegnata (plastificazione, serigrafica, embossing, applicazione di lamina)

## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### 2. Colloquio tecnico relativo alle diverse metodologie di nobilitazione degli stampati



## ADA.17.03.02 - REALIZZAZIONE DELLA STAMPA DIGITALE, OFFSET E ROTOCALCO

### FONTI

AA.VV., Manuale di tecnologia grafica, volumi I e II, Scuola Grafica e Cartaria "San Zeno" di Verona,  
<https://www.enipg.it/>  
Documenti tecnici TAGA Italia, <https://www.tagaitalia.it/>