



DISCIPLINARE DI PRODUZIONE

**per la conformità del processo
delle Lavorazioni Artigiane Artistiche, Tradizionali, Tipiche di Qualità
del settore**

Carta, Tipografia e attività affini

Disciplinare di Produzione per la conformità del processo delle lavorazioni artigiane artistiche, tradizionali e tipiche di qualità

Cenni storici:

Gli Artigiani – tipografi in Liguria

Il primo tipografo a fine 1400 a lavorare in Genova, nella zona Banchi cruciale per il commercio carto-librario, fu Antonio di Andrea Mathie, (Mathias, Mathijs) da Anversa che insieme a Lamberto di Lorenzo (Laurensoon) di Delft (presto sostituito nella quota societaria da un piemontese) fondò una compagnia con dei giuristi e diplomatici cittadini. Il contratto triennale prevedeva l'acquisto di prestazione d'opera specializzata per la realizzazione di un lavoro finito (l'intera edizione, di fatto a noi sconosciuta): il lavoro degli artigiani e le loro competenze erano compensate dal sostenimento delle spese in artificiis necessariis in arte impressure et aliis expensis pro dicta arte faciendis a carico dei finanziatori, autonomi nella scelta del genere produttivo: gli stranieri sono impegnati a imprimere seu libros et volumina cuiuscumque facultatis videbitur dictis [i tre genovesi] sotiis. Inoltre, l'eventuale ricavo finale, ripagati i finanziatori cittadini per intero delle loro sovvenzioni con una prima parziale vendita diretta della tiratura, sarebbe stato computato e diviso (sulla scorta delle edizioni rimaste) secondo la proporzione che destinava il 90% delle copie residue agli artigiani e il 10% ai Genovesi.

A Genova e in Liguria l'espansione finanziaria, nel secondo '800, incide soprattutto a livello di macchinari e metodi di fabbricazione del libro, dunque sulla componente tipografica dell'ammodernamento degli impianti, senza che prenda vita una produzione libraia di saggistica o letteratura popolare o emerga una specializzazione di genere peculiare, altrove di solito volano per il passaggio dalla produzione indistinta a una editoria più mirata o di qualità.

Per l'800 genovese, sembra vero quanto scrisse l'editore torinese Giovanni Barbèra dei propri contemporanei:

«gli editori per lo più fanno stampare a caso ciò che vien loro offerto dagli scrittori, e di questa loro produzione forniscono il banco del libraio, il quale a sua volta fornisce le scansie dei compratori di libri. E compratori consueti di libri ve ne sono come di qualunque altro oggetto».

Stampa Digitale: diciamo Grazie A Gary Starkweather

La stampa digitale è una metodologia di stampa nella quale la grafica da stampare è processata elettronicamente e impressa direttamente sul supporto scelto per la realizzazione.

Nasce per mano di Gary Starkweather che nel 1969 ha inventato la stampante laser presso lo Xerox Webster Research Center e nel 1971 ha collaborato al primo sistema di stampa laser completamente funzionante presso Xerox Parc.

Solitamente queste macchine digitali hanno le dimensioni di una piccola offset completamente autonome senza la necessità di un computer esterno per controllarle (il più delle volte un computer è già integrato nella macchina stessa).

I formati di stampa sono piuttosto ridotti così come la velocità di stampa paragonata alla stampa offset tradizionale che si aggira sulle 4000 copie/ore. Quasi sempre mettifoglio e gruppo di uscita sono più simili a quelli di una stampante da ufficio che ad una macchina litografica moderna, mentre all'interno si ritrovano i classici rulli di una macchina offset (bagnatura, inchiostrazione e stampa).

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Carta, Tipografia e attività affini	Dicembre 2022
---	--	---------------

Premessa

Il seguente Disciplinare di Produzione ha l'obiettivo di individuare, specificare, promuovere e tutelare le lavorazioni dell'artigianato, che presentano elevati requisiti di carattere artistico o che estrinsecano valori economici collegati alla tipicità dei materiali impiegati e delle tecniche di lavorazione, oppure legati alla tradizione e cultura dei luoghi di origine della lavorazione stessa. Esso ha la funzione di diffondere la conoscenza delle tecniche, delle produzioni attuate e dei requisiti di manualità e professionalità insiti nelle lavorazioni artistiche fonte della creatività dell'artigiano, tradizionali, tipiche di qualità del settore in titolo. Pertanto la stesura del disciplinare di produzione si inserisce nel quadro normativo – Titolo IV “Osservatorio Regionale dell'artigianato”, Capo III “Artigianato artistico, tradizionale e tipico di qualità” - predisposto dalla Regione Liguria per diffondere appunto la conoscenza delle tecniche, delle produzioni realizzate e dei requisiti di manualità e professionalità connaturali di questi settori; inoltre il seguente testo ha l'obiettivo di qualificare le lavorazioni attuate secondo canoni e procedure artistiche, tradizionali e tipiche di qualità sia in termini tecnologici, che di utilizzo di particolari materiali e processi. Questo per di più stimola lo sviluppo delle imprese artigiane tramite progetti di recupero e rivitalizzazione di attività artistiche, tradizionali o tipiche di qualità con particolare riferimento alle lavorazioni a rischio di estinzione, in modo da promuoverne allo stesso tempo la conoscenza, la crescita e l'evoluzione.

Art. 1 Definizione del Settore

Il presente disciplinare, che promuove la tutela delle lavorazioni artigianali artistiche, tradizionali e tipiche di qualità, descrive le produzioni del settore “**Carta, Tipografia e attività affini**”.

Art. 2 Requisiti e soggetti

Devono essere considerati **requisiti peculiari dell'impresa artigiana** del settore “**Carta, Tipografia e attività affini**”, che chiede di aderire al presente disciplinare, le seguenti caratteristiche, finalizzate a garantire un processo di lavorazione di alta qualità.

L'alta qualità non è solo un concetto e non può essere affidata esclusivamente ai macchinari di ultima generazione, che comunque vengono utilizzati.

Siamo convinti che la creazione di un prodotto stampato di qualità abbia bisogno di diversi ingredienti. A fare la differenza è la mano sapiente, l'occhio vigile e competente in grado di riconoscere ogni minima variazione di colore, la passione e la lungimiranza che sa come intervenire, per dare vita a qualcosa di unico.

L'impresa oggetto del presente disciplinare è specializzata nella stampa e nella finitura di prodotti di qualità elevata.

Sono determinanti gli elementi come la scelta del materiale su cui stampare, la capacità di gestione del colore e delle scelte grafiche, e l'utilizzo di attrezzature adeguate dal punto di vista delle prestazioni e della sicurezza.

L'artigiano, che aderisce al presente disciplinare, è in grado di affiancare il cliente in tutte le fasi di pre stampa per suggerire la migliore soluzione in base alle esigenze e alle caratteristiche del prodotto finale richiesti.

La qualità non è semplicemente una caratteristica del prodotto ma deve coinvolgere l'intero servizio.

L'impresa artigiana deve **fornire un curriculum aziendale**, che attesti il processo produttivo strutturato e le **attrezzature impiegate** per le lavorazioni nonché il possesso di determinati **certificazioni di qualità** ottenute.

Art. 3 Zona di Produzione

Le imprese artigiane del settore “**Carta, Tipografia e attività affini**”, oggetto del presente disciplinare, devono **avere sede legale nel territorio della Regione Liguria**.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Carta, Tipografia e attività affini	Dicembre 2022
---	--	------------------

Art. 4 “Carta, Tipografia e attività affini”

Il presente disciplinare **identifica gli artigiani** dei seguenti settori:

- a) stampa digitale
- b) stampa analogica:
 - stampa tipografica
 - stampa offset
 - stampa flexografica
 - stampa serigrafica
 - stampe a caldo e a rilievo
 - altri processi tradizionali-storici-artistici.
- c) attività di finitura, confezionamento e nobilitazione dello stampato
- d) attività propedeutiche al processo di stampa
- e) lavorazioni tradizionali

a) Stampa digitale

Il processo di stampa digitale ha tra i suoi più considerevoli vantaggi il fatto di risultare immediato e intuitivo; all'atto pratico, infatti, prevede pochissimi passaggi, con una notevole razionalizzazione di tempi e risorse non solo di tipo economico ma anche logistiche e di manodopera.

Come prima cosa bisogna specificare che il documento da stampare deve essere necessariamente un file digitale, altrimenti questa tecnica di stampa non può essere eseguita, com'è facilmente intuibile. Una volta individuato il tipo di file da stampare, lo si trasferisce tramite mail o tramite qualsiasi altro metodo equivalente di trasferimento dei file, ai tecnici di pre stampa che, dopo aver controllato e normalizzato il contenuto, si avvia la stampa del documento sul supporto prescelto in base ai comandi ricevuti ed alle impostazioni settate.

La stampa digitale consente di stampare su diverse tipologie di supporto, dalla carta al cartoncino, fino alla plastica, la stoffa, la tela, il legno, il plexiglas, il PVC e persino sulle superfici in alluminio. La fase di pre stampa è fondamentale per la buona riuscita del prodotto poiché consente di predisporre nelle condizioni più funzionali possibili il file al processo finale.

La stampa digitale ha rivoluzionato il mondo della stampa. Grazie alla digitalizzazione dei processi di stampa, è oggi possibile stampare qualsiasi immagine, grafica o testo su qualsiasi tipo di supporto, in tempi velocissimi, a costi contenuti e con risultati di alta qualità.

I vantaggi della stampa digitale:

La stampa digitale è più economica della stampa analogica nelle piccole tirature.

Questo sistema di stampa, infatti, non richiede la preparazione di lastre o matrici, l'allestimento della macchina e i tempi di avvio, che rappresentano importanti voci di costo della stampa analogica.

Per gli stessi motivi, la stampa digitale ha tempi molto più rapidi delle altre tecniche di stampa e permette di eseguire lavorazioni anche *last-minute*.

La stampa digitale porta i seguenti benefici:

- tempi di produzione rapidi, anche last – minute;
- nessun vincolo sui quantitativi minimi;
- correzioni e modifiche in tempo reale;
- possibilità di stampare dati variabili;
- flessibilità nei formati;

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Carta, Tipografia e attività affini	Dicembre 2022
---	--	---------------

- versatilità dei supporti e dei materiali;
- risultato qualitativo elevato.

b) Stampa analogica:

La stampa analogica comprende tecnologie tradizionali ancora attuali e convenienti per quei volumi che superano la competitività della stampa digitale.

Queste soluzioni utilizzano matrici su cui viene riprodotta l'immagine che permette il trasferimento di inchiostro sul supporto da stampare, in maniera diretta o indiretta. Per l'alto grado di evoluzione delle tecnologie, la stampa analogica consente di ottenere risultati accurati anche su supporti irregolari come carte ruvide e tele di canapa.

L'invenzione della stampa tipografica (analogica diretta), che si basa sull'utilizzo di caratteri mobili è attribuita al tedesco Johann Gutenberg che stampò tra il 1448 e il 1454 il primo libro con questa tecnica.

La tecnica di impressione indiretta, invece, è stata inventata dal litografo statunitense Rubel nel 1904. La prima macchina a tre cilindri è stata perfezionata negli anni dalle principali aziende del settore in Germania e Inghilterra.

I vantaggi della Stampa analogica:

La stampa digitale ha avuto una grande evoluzione negli ultimi decenni e continua a essere un settore a forte sviluppo. Lo stesso vale per la stampa analogica, che continua a essere il sistema di riproduzione più diffuso nell'attività di stampa e che beneficia delle innovazioni apportate dalla lavorazione digitale delle matrici di stampa.

Il grande vantaggio delle tecniche di stampa analogiche è che all'aumentare progressivo del numero di copie (tiratura) decresce il costo unitario di stampa, venendo ammortizzati fattori di produzione come lastre e avviamenti; questo si traduce in prezzi molto competitivi per le tirature più elevate.

Le principali differenze tra stampa digitale e stampa analogica sono:

I processi di stampa analogica richiedono l'uso di matrici su cui viene creata l'immagine da stampare, la preparazione della macchina con il montaggio delle matrici stesse e la predisposizione dei colori che esse devono trasferire sul supporto. Questi sistemi hanno quindi un costo di avviamento legato alla preparazione del lavoro. Ciò implica la realizzazione di un numero minimo di copie che consenta di ammortizzare tali costi iniziali: va da sé che nelle tirature basse il costo/copia è molto elevato mentre risulta molto conveniente per quantitativi più importanti.

Il sistema di stampa digitale è di tipo diretto, la matrice viene generata in formato elettronico e l'inchiostro viene impresso direttamente sul supporto da stampare. Questo elimina il costo e i tempi di realizzazione della matrice, rendendo il processo di stampa digitale più veloce di quello analogico. Poiché la matrice è elettronica, la stampa digitale consente modifiche al file di stampa fino all'ultimo minuto prima della messa in produzione. La stampa digitale, inoltre, non impone una tiratura minima, il costo della prima copia è lo stesso della centesima o della millesima, in quando non c'è il costo di realizzazione della matrice analogica da ammortizzare.

Per quanto riguarda la qualità di stampa del colore, possiamo affermare che oggi i due sistemi di stampa raggiungono una qualità ugualmente elevata.

c) Attività di finitura, confezionamento e nobilitazione dello stampato:

La fase di stampa in senso stretto non esaurisce il processo di produzione di un prodotto finito. Dopo la stampa vera e propria sono necessarie alcune operazioni di finitura (come il taglio o la piega) operazioni di confezionamento (come la cucitura in caso di dépliant, cataloghi, libri...), operazioni di fustellatura (per gli stampati che richiedono sagome particolari, diverse dal semplice taglio lineare). Tali attività sono spesso affidate ad aziende specializzate, preferibilmente liguri.

In molti casi possono essere richieste anche lavorazioni di nobilitazione del prodotto: queste lavorazioni si collocano, dal punto di vista tecnologico delle attrezzature impiegate, tra le tecniche di stampa vere e proprie (sia analogiche, sia digitali) e di rifinitura. Esse ricomprendono, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Carta, Tipografia e attività affini	Dicembre 2022
---	--	------------------

- Stampa e/o finitura serigrafica, anche a rilievo mediante vernici “braille”
- Stampa e/o finitura a caldo, con trasferimento di *cold foil* metallizzati e/o pastelli
- Stampa a rilievo a secco
- Rilegatura e processi di finitura di stampati (taglio, fustellatura, incollatura, nobilitazione)

Per quanto concerne la finitura in senso stretto della superficie dello stampato, i metodi più comunemente utilizzati sono la Plastificazione e la Verniciatura.

La plastificazione degli stampati: particolarità e tipologie

Esistono prodotti che nascono patinati: hanno bisogno di mantenere nel tempo questo effetto che li rende evidenti in contesti esclusivi, che raccontano di lusso, tecnologia e modernità.

La plastificazione degli stampati, siano essi *pack*, prodotti editoriali o commerciali, conferisce un aspetto lucido alla vista e liscio al tatto.

Il film protettivo, applicato con particolari lavorazioni al foglio stampato, può essere applicato su uno o su entrambi i lati, è una nobilitazione che lo preserva dall'umidità, dallo sporco, dalle impronte e dai graffi. Può essere un film di polipropilene, di poliestere o di pvc il cui utilizzo dipende dalla lavorazione (a caldo o a freddo), dallo spessore e dal materiale accoppiato. Questa finitura rende il prodotto più resistente valorizzandolo per durare più a lungo. Un vero effetto “*push up*” in termini estetici.

A fronte della brillantezza dell'effetto ottenuto, la plastificazione tende a intensificare i colori stampati: nonostante il film adesivo sia neutro, la componente di colla tende leggermente a virare i colori.

I migliori risultati si hanno con carte o cartoncini con superfici lisce: le superfici goffrate potrebbero far scollare parzialmente la plastificazione specialmente nelle zone vicine alle pieghe. Inoltre, se lo stampato presenta fondi scuri, si potranno vedere maggiormente piccole pieghe, che inficiano l'effetto desiderato.

Gli effetti della plastificazione possono essere ottimizzati coniugando tecniche e finiture diverse: abbinando, infatti, le vernici possiamo vestire i nostri stampati di originalità e ricercatezza.

La verniciatura

La vernice può essere un grande alleato in stampa. La tecnologia ha aperto nuove possibilità nel soddisfare l'effetto che si vuole ottenere. Con la consapevolezza che, qualsiasi vernice, anche la più trasparente, stesa sopra l'inchiostro rende i colori in modo diverso perché modifica la rifrazione della luce. Quindi si vernicia per ottenere effetti oltre che per proteggere, e nella valutazione della scelta contribuiscono anche i supporti secondo la regola che finiture simili si sommano, opposte si sottraggono: ad es. se verniciamo in opaco una carta già opaca, aumenterà l'effetto *matt*; se verniciamo in lucido una carta lucida aumenterà l'effetto *glossy*; se invece abbiamo un fondo a tinte piatte e verniciamo in lucido alcune zone avremo un effetto di contrasto interessante.

d) Attività propedeutiche al processo di stampa

Per la realizzazione dello stampato e per la sua finitura è spesso richiesta la preparazione di matrici specifiche per ogni tipologia di lavorazione; a titolo esemplificativo ma non esaustivo, rientrano in queste attività: la produzione di pellicole fotosensibili, lastre in alluminio o in fotopolimero, telai serigrafici, fustelle (in legno, in plexiglass, in acciaio e magnetiche), matrici in magnesio, in ottone e in rame. L'esecuzione delle attività di prestampa vengono spesso affidate a ditte specializzate, preferibilmente liguri, da parte dalle imprese che svolgono l'attività di stampa in senso stretto.

e) Lavorazioni tradizionali

Rientrano tra le lavorazioni tradizionali oggetto del presente disciplinare: la rilegatura artistica di libri, la legatoria, la lavorazione della carta e produzioni in carta e cartone, altre lavorazioni riconosciute nel territorio ligure, che richiamino la tradizione del settore oggetto del presente disciplinare, eventualmente definite anche avvalendosi degli esperti della Commissione tecnica, che ha curato la stesura del presente disciplinare di produzione.

Disciplinare di Produzione per la conformità del Processo	Carta, Tipografia e attività affini	Dicembre 2022
---	--	------------------

Art. 5 Fasi, tecniche di lavorazione, materie prime e attrezzature

Fasi e tecniche di lavorazione

1. Progettazione per la scelta dei materiali e dei procedimenti di stampa da utilizzare per realizzare un prodotto che soddisfi le aspettative e le esigenze del cliente.
2. Stampa digitale o analogica.
3. Finitura, confezionamento ed eventuale nobilitazione, fustellatura stampato.

Materie prime

È necessario che sia sempre garantito l'utilizzo dei materiali più idonei per coniugare le esigenze e le aspettative del cliente con le tecniche di trasformazione disponibili in azienda, tenendo presente la centralità della qualità del risultato.

Attrezzature e macchinari

La tecnologia è fondamentale anche per l'artigianato a fini della qualità del prodotto, dell'ottimizzazione del processo produttivo e dei tempi di lavorazione, della sicurezza dell'artigiano stesso e dei suoi collaboratori, della sostenibilità ambientale.

Nonostante l'utilizzo di tecnologie innovative per l'attività di stampa in senso lato sono sempre richiesti la manualità e il saper fare dell'artigiano.

Art. 6 I Prodotti finiti

Accanto ai prodotti tradizionali di nicchia, l'impresa "Artigiani In Liguria" realizza prodotti "su misura", personalizzati sulle richieste del proprio cliente.

Art. 7 Riconoscimento

Le imprese che esercitano la lavorazione artigiana del settore "**Carta, Tipografia e attività affini**", individuata dalla Commissione Regionale per l'Artigianato (C.R.A.) ai sensi dell'articolo 50 comma 1 della legge n. 3 del 2 gennaio 2003, e descritta nel presente disciplinare, possono richiedere la concessione d'uso del marchio di origine e qualità presentando apposita istanza alla medesima C.R.A..

La C.R.A. avvalendosi di un apposito Organismo di Controllo, verificherà il possesso, da parte dei richiedenti dei requisiti per la concessione all'uso del marchio e adotterà il provvedimento conseguente (art. 3 del Regolamento d'uso del marchio di origine e qualità).

A seguito del rilascio all'uso del marchio, l'impresa artigiana concessionaria dovrà sottoscrivere per accettazione incondizionata i contenuti normativi e prescrittivi del contratto di concessione e gli allegati: Disciplinare di Produzione e Codice Deontologico (art. 4 del Regolamento d'uso).