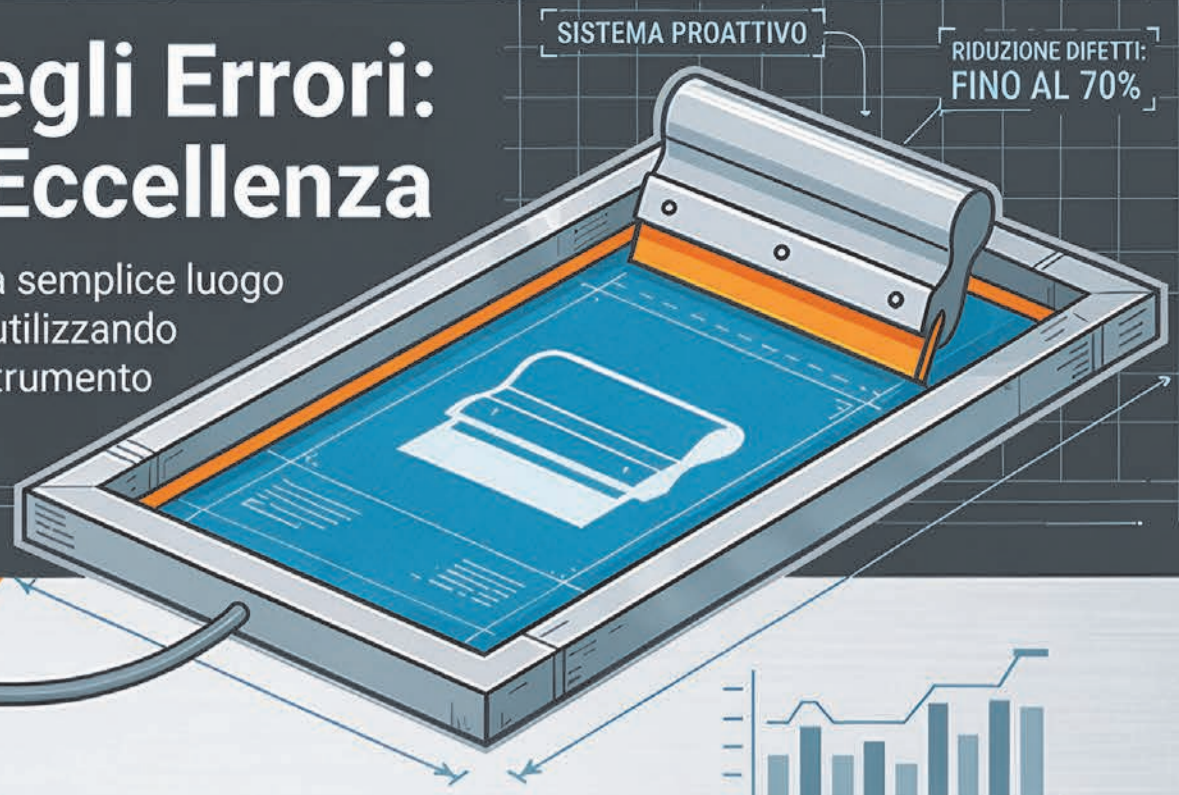


# La Biblioteca degli Errori: Il Tuo Centro di Eccellenza

Trasformare il laboratorio serigrafico da semplice luogo di produzione a centro di competenza, utilizzando l'analisi sistematica degli errori come strumento di crescita e precisione tecnica.



## Roadmap dell'Eccellenza (12 Mesi)



### FASE 1: FONDAMENTA (0-3 MESI)

Avvio della documentazione sistematica con foto, creazione del campionario fisico dei 10 difetti più comuni e formazione del team sul metodo Rintomo-Cause-Rimedio.

### FASE 2: SISTEMATIZZAZIONE (3-6 MESI)

Introduzione di sessioni settimanali di analisi collaborativa. Implementazione di un database digitale e tracciamento del tasso di primo passaggio (FPY).

### FASE 3: CONSOLIDAMENTO (6-12 MESI)

Valutazione dell'integrazione di sistemi AI per il riconoscimento difetti e aggiornamento costante delle Procedure Operative Standard (SDP) dinamiche.

## Il Template dell'Etichetta (Campionamento Fisico)



### STRUTTURA DELL'ETICHETTA DEL CAMPIONE

Ogni campione fisico nella "Biblioteca degli Errori" deve essere catalogato con questo template per garantire la tracciabilità della soluzione.



### SINTOMO E CAUSA RADICE (5 PERCHÉ)



Perché è successo? (1° perché)

Perché è successo? (3° perché)

Perché è successo? (5° perché)

Perché è successo? (4° perché)

Perché è successo? (6° perché)



### RIMEDIO VALIDATO

La procedura tecnica specifica che ha risolto il problema, registrata con dettagli operativi per essere replicata.

### PARAMETRI TECNICI: TENSIONE E OFF-CONTACT



## Le Regole d'Oro del Laboratorio



### PULIZIA PREVENTIVA STRATEGICA

Investire 10 minuti nella pulizia sistematica dell'ambiente e degli strumenti evita ere di rilavorazione dovute a contaminazioni.



### PROTOCOLLO TENSIONOMETRO

Mai iniziare una produzione senza verificare la tensione del mesh; il target ideale per l'alta definizione è tra 25 e 35 N/cm.



### DISAERAZIONE DELL'INCHIOSTRO

Dopo la miscelazione, lasciare riposare l'inchiostro per 15-30 minuti per permettere la fuoriuscita naturale delle microbolle d'aria.

### PARAMETRI DI RIFERIMENTO

Variabile Tecnica	Target Standard	Note Operative
Tensione Mesh	25 - 35 N/cm	Soite i 35 N/cm aumenta il rischio di bordi ariccati.
Off-contact (Tessuti Leggeri)	1.5 mm	Pressione millimetrica per genitete lo "scatto" del tessuto.
Off-contact (Tessuti Pesanti)	3.2 mm	Necessario per supporti come felpe o material spessi.
Temperatura Curing (Plastico)	160°C (320°F)	La temperatura deve essere raggiunta in tutto lo spessore dell'inchiostro.



## La Libreria degli Errori: Il Tuo Centro di Eccellenza

Nel settore della serigrafia, ogni difetto ha una causa — e quella causa si può trovare, documentare ed eliminare. La differenza tra un laboratorio che reagisce ai problemi e uno che li previene sta in un solo strumento: la **Libreria degli Errori**.

Il concetto è semplice ma potente: trasformare ogni difetto di stampa in un'opportunità di apprendimento sistematico, costruendo nel tempo una base di conoscenza tecnica che riduce i difetti fino al **70%**.

## Il Template dell'Etichetta — La base del sistema

Ogni campione fisico difettoso viene catalogato con una struttura precisa: descrizione del sintomo visivo, analisi della causa radice tramite il metodo dei **5 Perché** (5 WHYs), soluzione tecnica validata con parametri operativi replicabili, e indicazione della tensione del tessuto e dell'off-contact utilizzati durante il test. Questa tracciabilità è ciò che trasforma un errore isolato in patrimonio tecnico condiviso.

## Roadmap verso l'Eccellenza — 12 mesi, 3 fasi

Il percorso è strutturato e progressivo.

Nei primi tre mesi (**Fase di Fondazione**) si avvia la documentazione fotografica sistematica, si costruisce la libreria fisica dei 10 difetti più comuni e si forma il team sul metodo di analisi delle cause radice.

Tra il terzo e il sesto mese (**Fase di Sistemizzazione**) si introducono sessioni di analisi collaborativa settimanali, si implementa un database digitale e si inizia il monitoraggio del **First Pass Yield (FPY)** — l'indicatore chiave della qualità di produzione al primo passaggio.

Nella fase finale, tra il sesto e il dodicesimo mese (**Fase di Consolidamento**), il sistema viene valutato nella sua integrazione operativa e si standardizzano le procedure attraverso **SOP (Standard Operating Procedures)** per il miglioramento continuo.

## Le Regole d'Oro del Laboratorio

Tre principi operativi non negoziabili guidano il lavoro quotidiano.

La **pulizia preventiva strategica**: 10 minuti dedicati alla pulizia sistematica dell'ambiente e degli strumenti eliminano alla radice la maggior parte dei problemi di contaminazione.

Il **protocollo di tensione del tessuto**: non si avvia mai una produzione senza verificare la tensione del telaio. Il range target per la stampa ad alta definizione è **25–35 N/cm** (14–20 lbf/in).

L'**eliminazione dello screen flooding**: dopo la miscelazione, lasciare riposare il telaio **15–30 minuti** consente il rilascio naturale dell'aria dall'inchiostro, prevenendo difetti di vuoto nel deposito.

## Parametri di Riferimento

Variabile	Target	Note
Tensione tessuto	25–35 N/cm	Superare 35 N/cm aumenta il rischio di rottura
Off-contact (tessuti leggeri)	1,5 mm	Precisione millimetrica per il distacco ottimale
Off-contact (tessuti pesanti)	3,2 mm	Necessario per materiali spessi
Temperatura di cottura (Plastisol)	160°C	Da raggiungere in tutta la profondità dell'inchiostro

Un laboratorio che impara dai propri errori in modo strutturato non è solo più efficiente — è un laboratorio che smette di ripetere gli stessi errori e inizia a costruire un vantaggio tecnico reale e misurabile