

P N A G



PREMIO DE ARTES
NACIONAL LAS GRÁFICAS

LAS BASES

Edición 45 Aniversario

V1

El Premio Nacional de las Artes Gráficas es un concurso que premia la calidad y el profesionalismo de los impresores mexicanos. Es organizado, producido y con derechos de marca para *La Union, Empresarios de la Comunicación Gráfica*. A razón de la nueva legislación en materia publicitaria, todos los trabajos participantes deberán contar con la autorización por parte del cliente. Los proyectos ganadores serán utilizados sin fines de lucro en los canales institucionales, museografía y eventos de *La Union, Empresarios de la Comunicación Gráfica* y por los Media Partners para informar, promover y reconocer a las empresas ganadoras.

Para salvaguardar la integridad y exclusividad de su contenido, este documento titulado "Las Bases, edición 45" queda estrictamente prohibida su reproducción total o parcial por cualquier medio o formato. Todos los derechos de propiedad intelectual, incluidos los de autor, están reservados. Cualquier uso no autorizado de este material constituye una violación de los derechos de propiedad y estará sujeto a las acciones correspondientes.



EL MÁXIMO RECONOMIMIENTO A LA CALIDAD Y PROFESIONALISMO DE LOS IMPRESORES MEXICANOS

Consejo Político - La Union, UILMAC

Manuel Grañén Porriá, Presidente del Premio Nacional de las Artes Gráficas
Enrique Bonilla Guerrero, Presidente de Printed in Mexico
José Miguel Treviño Ayala, Presidente de Imprimir es Responsable

Comité Organizador

Eduardo Veraza, Presidente Honorario del Premio Nacional de las Artes Gráficas
Ana Avila Fernandez, Directora General y Vocera de La Union, Empresarios de la Comunicación Gráfica

Oficinas

Indiana no. 260, int. 301
Ciudad de las Deportés
03710, Ciudad de México

www.pnag.mx
Redes: @PNAG
info@pnag.mx
TEL: 55 5611 5911



Arte, cultura y creatividad en el corazón de México

PUEBLA

ANFITRIÓN



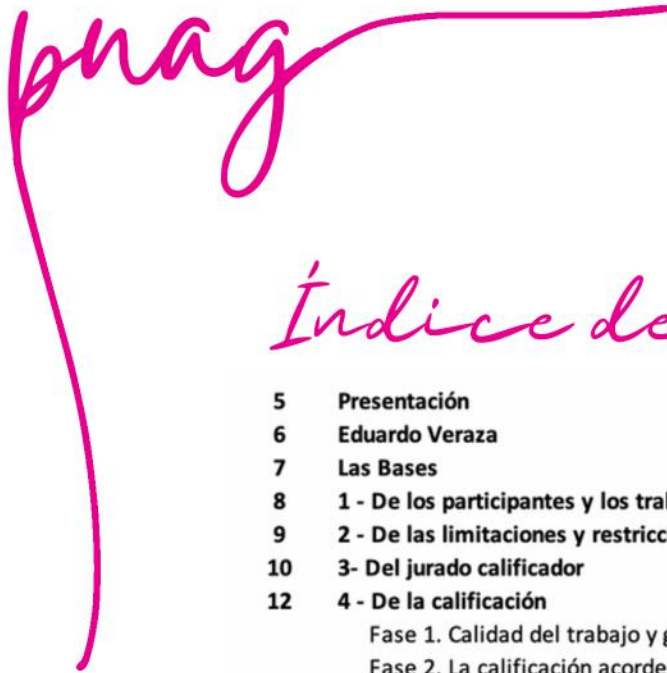
Eleva tus trabajos a la cúspide de la excelencia.
¡PARTICIPA!
y forja tu legado en la historia de las
artes gráficas.

Agradecemos el compromiso de nuestros patrocinadores



Media Partners





Índice de contenido

5	Presentación
6	Eduardo Veraza
7	Las Bases
8	1 - De los participantes y los trabajos a registrar
9	2 - De las limitaciones y restricciones
10	3- Del jurado calificador
12	4 - De la calificación
	Fase 1. Calidad del trabajo y grado de dificultad
	Fase 2. La calificación acorde a la técnica de impresión
	2.1 Pre prensa
	2.2 Impresión
	Fase 3. Calificación técnica acorde a la categoría
	3.1 Criterio de calificación para -Editorial-
	3.2 Criterio de calificación para - Packaging-
	3.3 Criterio de calificación para -PDV estructural-
	3.4 Criterio de calificación para -Etiquetas-
	3.5 Criterio de calificación para -Gran formato-
	3.6 Criterio de calificación para -Textil-
	3.7 Criterio de calificación para -Estampación por transferencia-
	Fase 4. La Calificación conceptual
33	5 - Calificación para Acabados Especiales
39	6 - De la ponderación
40	El Galardón
41	Premios
42	7 - Registro de trabajos
46	Formularios
47	Costos y formas para el registro de trabajos
	Socios UILMAC
	Delegación CANAGRAF
	Industria de Puebla
	General
52	Especialidades 2025
91	Calendario
93	8 - El evento
95	9 - Agenda General
96	Contacto

www.pnag.mx

uilmac

Gala95



PNAG
PREMIO NACIONAL DE ARTES GRÁFICAS
EDICIÓN ANIVERSARIO

Nos complace anunciar un doble acontecimiento de gran relevancia para la industria gráfica nacional: la celebración del **95 aniversario de nuestra Asociación La Unión, UILMAC, y los 45 años del Premio Nacional de Artes Gráficas**, un galardón que ha reconocido y visibilizado, por décadas, la excelencia del impreso mexicano.

Con el firme propósito de impulsar aún más la calidad, la innovación y la proyección internacional de las artes gráficas en México, y gracias a la reciente apertura de CANAGRAF Puebla, nos honra informar que la ceremonia conmemorativa del 45 aniversario del Premio Nacional de Artes Gráficas se llevará a cabo el **viernes 17 de octubre del presente año en el Museo Internacional del Barroco**, ubicado en la zona empresarial de Angelópolis, en la ciudad de Puebla.

Para celebrar este importante hito, hemos organizado una exclusiva **Cena de Gala con Baile**, dirigida a la cúpula del sector gráfico nacional. Será una velada para compartir, de manera profesional y respetuosa, nuestra historia y visión de futuro, y para rendir homenaje a los ganadores de esta edición número 45 del premio.

Te invitamos a consultar las bases de participación y a difundir esta convocatoria entre los industriales del sector, en este gran encuentro donde lo mejor del impreso mexicano se proyectará con orgullo al mundo.

Pensando en tu comodidad, hemos diseñado un paquete integral de participación que incluye el registro de trabajos, hospedaje en la ciudad de Puebla durante los días del evento y traslados locales, todo en una sola gestión. Nuestra Directora General, Ana Ávila, y el equipo de UILMAC estarán disponibles para apoyarte en todo momento.

¡Celebremos juntos esta ocasión única, fruto del talento, la dedicación y la pasión por las artes gráficas mexicanas!

Manuel Grañén Pozzúa

PRESIDENTE
PREMIO NACIONAL DE LAS ARTES GRÁFICAS
LA UNIÓN, UILMAC

LO QUE SUMAMOS ES MÁS GRANDE QUE UNA UNIÓN

WWW.PNAG.MX

EDUARDO VERAZA



El Premio Nacional de Artes Gráficas es un certamen anual que reconoce a los impresos que destacan por su extraordinario dominio técnico, calidad de fabricación y uso sobresaliente de técnicas y materiales en cada una de las especialidades de la producción gráfica.

Desde su creación, hace 45 años, este concurso se ha llevado a cabo de manera ininterrumpida, con el objetivo de estimular y premiar el esfuerzo, la creatividad y la excelencia técnica de los impresores mexicanos, fomentando una cultura de calidad en todos los niveles de las empresas del sector.

La edición número 45 estará enfocada en la responsabilidad ineludible de adoptar prácticas sostenibles, transformando el acto de imprimir en una expresión consciente y comprometida con el futuro. Esta visión marca un nuevo paradigma en el que la innovación gráfica se alinea con valores medioambientales y sociales.

Al integrar la sostenibilidad en cada etapa del proceso, la industria gráfica mexicana no solo fortalece su viabilidad a largo plazo, sino que asume un papel protagónico en la construcción de un modelo de negocio más ético, responsable y respetuoso con el entorno y con la comunidad.

Un impreso de excelencia es, hoy más que nunca, una pieza de impecable presentación y ejecución responsable.

**PRESIDENTE HONORÍFICO Y
FUNDADOR DEL PREMIO NACIONAL
DE LAS ARTES GRÁFICAS**

pnag

**LAS
Edición 45
BASES**



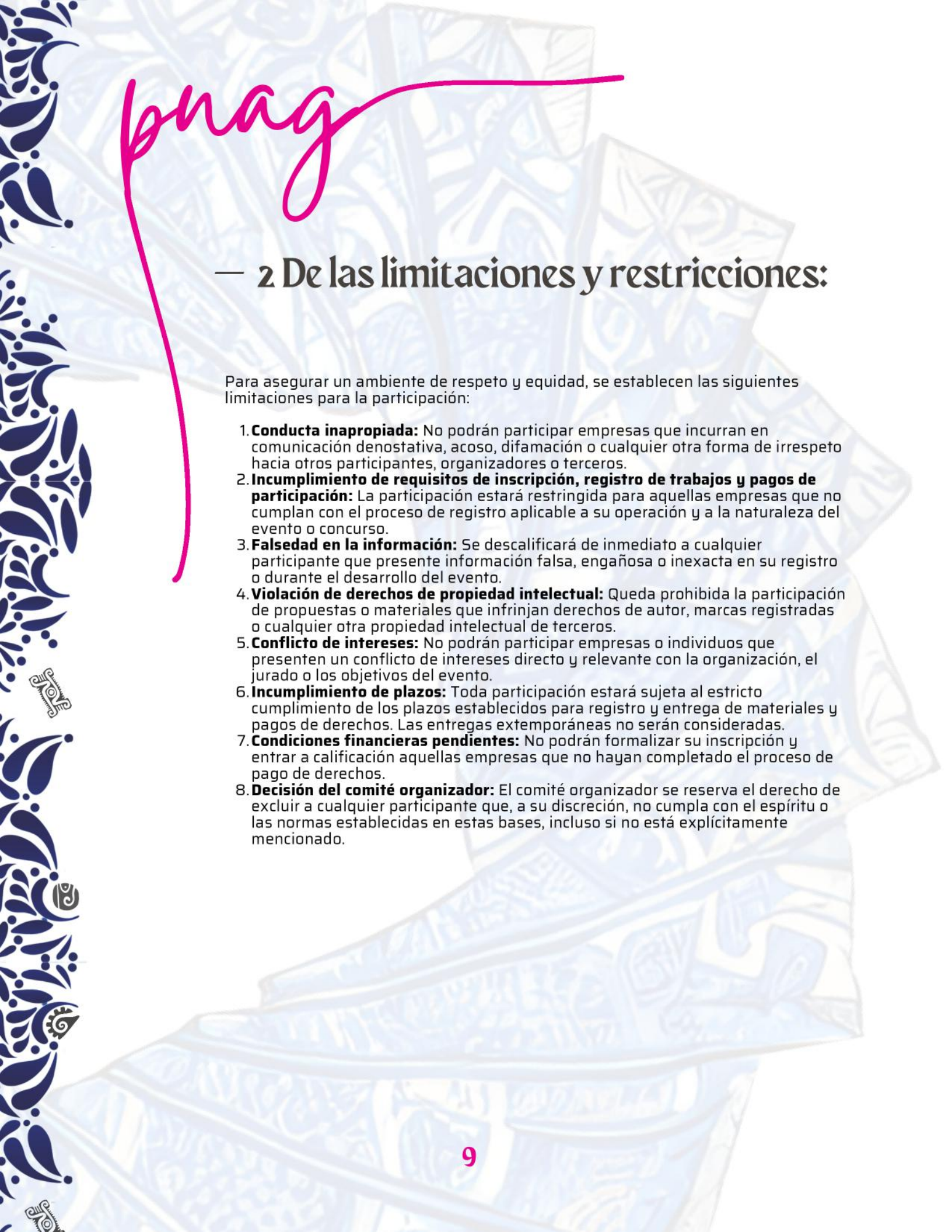
— 1 De los participantes y los trabajos a registrar:

I. De los participantes

1. **Apertura general:** El certamen está abierto, sin distinción alguna, a todas las empresas de la industria gráfica mexicana que operen en cualquiera de las especialidades indicadas en esta convocatoria.
2. **Impresores registrados:** Los productos a concursar deberán ser registrados únicamente por el impresor que los haya elaborado.
3. **Restricción de maquila:** No se permiten productos que hayan sido maquilados o impresos por otra imprenta, a excepción de la especialidad de acabados, donde se considera una colaboración válida.
4. **Participación estudiantil:** Los estudiantes interesados deberán presentar una carta de validación de su institución educativa para formalizar su participación.
 - Los estudiantes recibirán dos becas y un 50% de descuento en registros subsecuentes.

II. De los productos a registrar

1. **Naturaleza comercial:** Con excepción de los trabajos estudiantiles, todos los productos participantes deben ser "comerciales", es decir, elaborados por encargo de un cliente o dueño de marca.
2. **Periodo de elaboración:** Los trabajos deben haber sido elaborados durante el periodo comprendido entre el 1 de enero y el 31 de diciembre del año 2024.
3. **Origen del producto:** Los productos a participar deben ser productos gráficos comerciales elaborados en México.
4. **Autopromocionales:** Los trabajos elaborados por las imprentas con fines de autopromoción deberán registrarse exclusivamente en la especialidad "Autopromocional", ya que se consideran trabajos no comerciales. Cualquier trabajo autopromocional registrado en otra especialidad será recatalogado.
5. **Apertura de especialidad:** Para asegurar una competencia justa, una especialidad se declarará abierta para calificación si cuenta con un mínimo de 10 trabajos participantes y la representación de al menos tres empresas diferentes. En caso de no cumplir con este requisito, los trabajos presentados en esa especialidad serán calificados y, si la calidad lo amerita, podrán recibir una mención honorífica.



pnag

— 2 De las limitaciones y restricciones:

Para asegurar un ambiente de respeto y equidad, se establecen las siguientes limitaciones para la participación:

1. **Conducta inapropiada:** No podrán participar empresas que incurran en comunicación denostativa, acoso, difamación o cualquier otra forma de irrespeto hacia otros participantes, organizadores o terceros.
2. **Incumplimiento de requisitos de inscripción, registro de trabajos y pagos de participación:** La participación estará restringida para aquellas empresas que no cumplan con el proceso de registro aplicable a su operación y a la naturaleza del evento o concurso.
3. **Falsedad en la información:** Se descalificará de inmediato a cualquier participante que presente información falsa, engañosa o inexacta en su registro o durante el desarrollo del evento.
4. **Violación de derechos de propiedad intelectual:** Queda prohibida la participación de propuestas o materiales que infrinjan derechos de autor, marcas registradas o cualquier otra propiedad intelectual de terceros.
5. **Conflicto de intereses:** No podrán participar empresas o individuos que presenten un conflicto de intereses directo y relevante con la organización, el jurado o los objetivos del evento.
6. **Incumplimiento de plazos:** Toda participación estará sujeta al estricto cumplimiento de los plazos establecidos para registro y entrega de materiales y pagos de derechos. Las entregas extemporáneas no serán consideradas.
7. **Condiciones financieras pendientes:** No podrán formalizar su inscripción y entrar a calificación aquellas empresas que no hayan completado el proceso de pago de derechos.
8. **Decisión del comité organizador:** El comité organizador se reserva el derecho de excluir a cualquier participante que, a su discreción, no cumpla con el espíritu o las normas establecidas en estas bases, incluso si no está explícitamente mencionado.



— 3 Del jurado calificador:

El proceso de evaluación del certamen está a cargo de un jurado calificador integrado por un selecto grupo de prestigiosos profesionales y especialistas. Estos expertos gozan de amplio reconocimiento en el sector gráfico, tanto a nivel nacional como internacional. Su principal objetivo es garantizar la credibilidad, transparencia y la óptima sistematización de todo el proceso de evaluación.

A lo largo de los 45 años de trayectoria del Premio Nacional de las Artes Gráficas han participado en esta labor expertos de gran renombre, así como representantes de organismos, instituciones académicas y empresas proveedoras. Su valiosa contribución aporta talento y conocimientos actualizados en tecnología, enriqueciendo significativamente el criterio de evaluación.

Esta actividad exige una dedicación considerable y un profundo aprecio por las artes gráficas. Cada proyecto es calificado con meticulosidad, adhiriéndose a un estricto código de ética y responsabilidad, asegurando así la imparcialidad y la excelencia en el veredicto final.

Roles y responsabilidades del jurado calificador

El proceso de evaluación del certamen se rige por una estructura clara de responsabilidades para garantizar la integridad y la excelencia en el veredicto:



Presidente del jurado calificador. Octavio Ávila

El Presidente del Jurado Calificador es el responsable de supervisar y asegurar la correcta ejecución y el comportamiento adecuado de todos los miembros del jurado y los participantes. Su función primordial es garantizar que la evaluación de los criterios y las ponderaciones se realicen de manera íntegra y conforme a la metodología establecida. Al finalizar el proceso de calificación, deberá emitir, firmar y sellar el Acta de Ganadores en presencia del Comité Organizador.



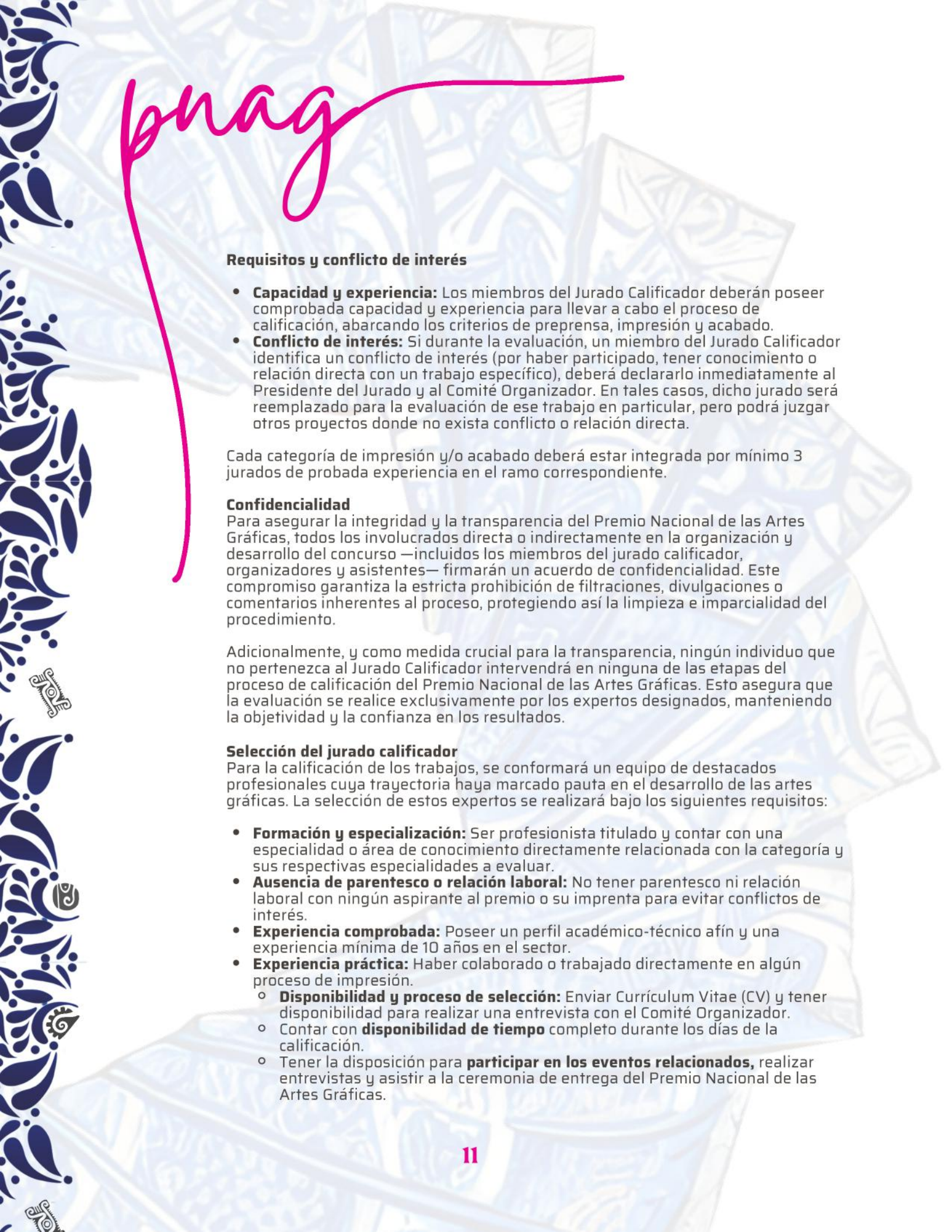
Director técnico. Sergio Téllez

El Director Técnico del Jurado tiene la responsabilidad de colaborar con el Presidente del Jurado en la revisión de los criterios de calificación y los productos presentados, con el objetivo de verificar que cumplan con las especificaciones de la convocatoria. Tendrá bajo su custodia el manejo y cuidado respetuoso de los productos impresos por parte de los jurados. Asimismo, deberá resolver dudas y procedimientos in situ para asegurar una calificación óptima.



Directora de calidad. Raquel Hernández White

El Director de Calidad es responsable de supervisar que los trabajos entregados cumplan con los más altos estándares de presentación. Seleccionará, de entre las muestras recibidas, el elemento que mejor se ajuste a los criterios establecidos. Además, brindará apoyo y asistencia al Director Técnico en la custodia de los productos presentados.



pnag

Requisitos y conflicto de interés

- **Capacidad y experiencia:** Los miembros del Jurado Calificador deberán poseer comprobada capacidad y experiencia para llevar a cabo el proceso de calificación, abarcando los criterios de pre prensa, impresión y acabado.
- **Conflicto de interés:** Si durante la evaluación, un miembro del Jurado Calificador identifica un conflicto de interés (por haber participado, tener conocimiento o relación directa con un trabajo específico), deberá declararlo inmediatamente al Presidente del Jurado y al Comité Organizador. En tales casos, dicho jurado será reemplazado para la evaluación de ese trabajo en particular, pero podrá juzgar otros proyectos donde no exista conflicto o relación directa.

Cada categoría de impresión y/o acabado deberá estar integrada por mínimo 3 jurados de probada experiencia en el ramo correspondiente.

Confidencialidad

Para asegurar la integridad y la transparencia del Premio Nacional de las Artes Gráficas, todos los involucrados directa o indirectamente en la organización y desarrollo del concurso —incluidos los miembros del jurado calificador, organizadores y asistentes— firmarán un acuerdo de confidencialidad. Este compromiso garantiza la estricta prohibición de filtraciones, divulgaciones o comentarios inherentes al proceso, protegiendo así la limpieza e imparcialidad del procedimiento.

Adicionalmente, y como medida crucial para la transparencia, ningún individuo que no pertenezca al Jurado Calificador intervendrá en ninguna de las etapas del proceso de calificación del Premio Nacional de las Artes Gráficas. Esto asegura que la evaluación se realice exclusivamente por los expertos designados, manteniendo la objetividad y la confianza en los resultados.

Selección del jurado calificador

Para la calificación de los trabajos, se conformará un equipo de destacados profesionales cuya trayectoria haya marcado pauta en el desarrollo de las artes gráficas. La selección de estos expertos se realizará bajo los siguientes requisitos:

- **Formación y especialización:** Ser profesionalista titulado y contar con una especialidad o área de conocimiento directamente relacionada con la categoría y sus respectivas especialidades a evaluar.
- **Ausencia de parentesco o relación laboral:** No tener parentesco ni relación laboral con ningún aspirante al premio o su imprenta para evitar conflictos de interés.
- **Experiencia comprobada:** Poseer un perfil académico-técnico afín y una experiencia mínima de 10 años en el sector.
- **Experiencia práctica:** Haber colaborado o trabajado directamente en algún proceso de impresión.
 - **Disponibilidad y proceso de selección:** Enviar Currículum Vitae (CV) y tener disponibilidad para realizar una entrevista con el Comité Organizador.
 - Contar con **disponibilidad de tiempo** completo durante los días de la calificación.
 - Tener la disposición para **participar en los eventos relacionados**, realizar entrevistas y asistir a la ceremonia de entrega del Premio Nacional de las Artes Gráficas.



— 4 De la Calificación:

ESQUEMA GENERAL

Fase 1: Calidad del trabajo gráfico y grado de dificultad (GD)

Es la primera vez que se abren los trabajos frente al Presidente del Jurado Calificador, el Jurado técnico y de calidad. Se revisan uno a uno en su proceso y se verifica que esté en la especialidad de participación correcta

Fase 2. La calificación acorde a la técnica de impresión

Esta fase se califica en tres diversos procesos:

2.1. Pre prensa. Se califica:

- Calidad de imágenes y edición electrónica. 4 criterios
- Composición y maquetación. 4 criterios

2.2 Técnica de impresión general

- 20 criterios

2.3 Acabados, como parte integral del trabajo a calificar

- 13 criterios

Fase 3: Calificación técnica acorde a categoría

Se establecen criterios de calificación acordes al sistema o tipo de impresión que evalúan cómo es que fueron impresos tomando en cuenta factores tecnológicos, diseño, volumen, materiales.

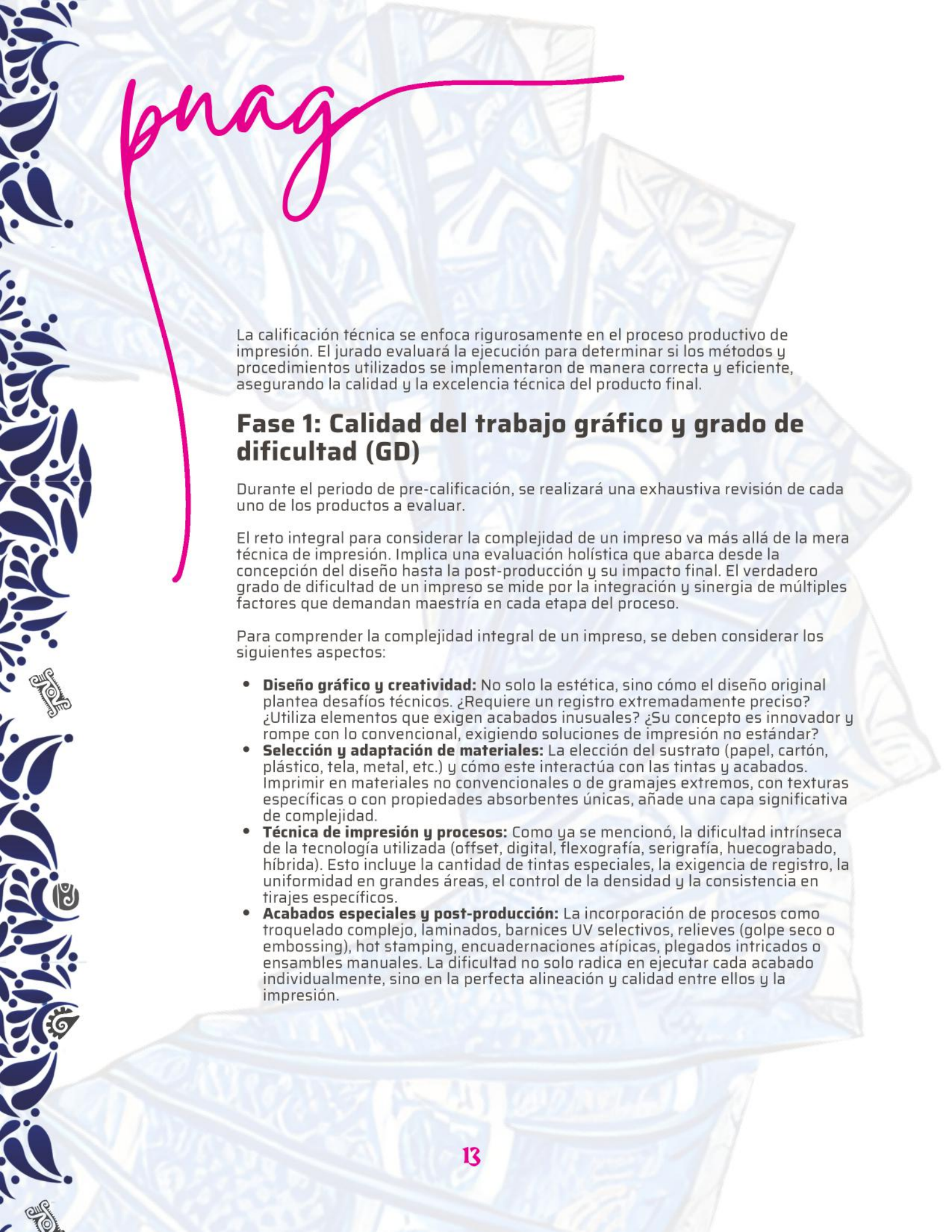
- Editorial. 13 criterios
- Packaging. 11 criterios
- Punto de venta. 12 criterios
- Etiqueta. 10 criterios generales
 - Engomado. 5 criterios
 - Inmold. 3 criterios
 - Manga termoencogible. 7 criterios
 - No soportada. 5 criterios
- Gran Formato. 8 criterios
- Textil. 8 criterios
- Estampación por transferencia
 - Termograbado. 6 criterios
 - Cold stamping. 6 criterios
 - Tinta. 5 criterios
 - Serigrafía. 6 criterios
 - Sublimación. 6 criterios
 - DTF. 4 criterios

Fase 4. Calificación conceptual

Es la calificación realizada por expertos en comunicación, diseño y marca. Su evaluación radica en la integración del componente de impresión y la comunicación visual que genera en el mercado.

Calificación exclusiva para participantes en ACABADOS

Esta calificación sólo es para empresas registradas en participación que se dedican exclusivamente al terminado y/o armado del proyecto, usando los materiales de impresión de una imprenta. Es una colaboración estratégica donde el impresor no realiza el acabado.



pnag

La calificación técnica se enfoca rigurosamente en el proceso productivo de impresión. El jurado evaluará la ejecución para determinar si los métodos y procedimientos utilizados se implementaron de manera correcta y eficiente, asegurando la calidad y la excelencia técnica del producto final.

Fase 1: Calidad del trabajo gráfico y grado de dificultad (GD)

Durante el periodo de pre-calificación, se realizará una exhaustiva revisión de cada uno de los productos a evaluar.

El reto integral para considerar la complejidad de un impreso va más allá de la mera técnica de impresión. Implica una evaluación holística que abarca desde la concepción del diseño hasta la post-producción y su impacto final. El verdadero grado de dificultad de un impreso se mide por la integración y sinergia de múltiples factores que demandan maestría en cada etapa del proceso.

Para comprender la complejidad integral de un impreso, se deben considerar los siguientes aspectos:

- **Diseño gráfico y creatividad:** No solo la estética, sino cómo el diseño original plantea desafíos técnicos. ¿Requiere un registro extremadamente preciso? ¿Utiliza elementos que exigen acabados inusuales? ¿Su concepto es innovador y rompe con lo convencional, exigiendo soluciones de impresión no estándar?
- **Selección y adaptación de materiales:** La elección del sustrato (papel, cartón, plástico, tela, metal, etc.) y cómo este interactúa con las tintas y acabados. Imprimir en materiales no convencionales o de gramajes extremos, con texturas específicas o con propiedades absorbentes únicas, añade una capa significativa de complejidad.
- **Técnica de impresión y procesos:** Como ya se mencionó, la dificultad intrínseca de la tecnología utilizada (offset, digital, flexografía, serigrafía, huecograbado, híbrida). Esto incluye la cantidad de tintas especiales, la exigencia de registro, la uniformidad en grandes áreas, el control de la densidad y la consistencia en tirajes específicos.
- **Acabados especiales y post-producción:** La incorporación de procesos como troquelado complejo, laminados, barnices UV selectivos, relieves (golpe seco o embossing), hot stamping, encuadernaciones atípicas, plegados intrincados o ensambles manuales. La dificultad no solo radica en ejecutar cada acabado individualmente, sino en la perfecta alineación y calidad entre ellos y la impresión.



- **Optimización de procesos y sostenibilidad:** La complejidad también se mide por la capacidad de la imprenta para lograr el resultado deseado minimizando el desperdicio de material, el consumo energético y la generación de residuos. Integrar prácticas sostenibles sin comprometer la calidad añade un nivel de reto significativo.
- **Tiraje y consistencia:** Mantener la calidad y la coherencia en piezas de alto o bajo tiraje, o en producciones que requieren múltiples versiones o personalizaciones. La consistencia a lo largo de un gran volumen es un desafío técnico y operativo.
- **Condiciones ambientales y control de calidad:** La capacidad de controlar factores externos como temperatura y humedad, y de mantener un estricto control de calidad en cada etapa para evitar defectos, especialmente en proyectos de alta exigencia.

Fase 2. La calificación acorde a la técnica de impresión

Esta fase se centra en la evaluación exhaustiva de la ejecución técnica de los trabajos, desglosada en sus componentes clave: pre prensa, impresión y terminación. El jurado aplicará criterios específicos para asegurar la excelencia en cada etapa del proceso productivo.

- 2.1 Pre prensa

La fase de pre prensa es el cimiento de cualquier trabajo gráfico de calidad. En esta etapa, el jurado evaluará la maestría con la que se prepararon los archivos digitales antes de la impresión, asegurando que se optimizaron para una reproducción impecable. Una preimpresión deficiente puede comprometer incluso la mejor impresión, por lo que su análisis es crucial, tanto para procesos Offset como Digitales.

Criterios de evaluación en preimpresión

Calidad de imágenes y edición electrónica:

1. **Nitidez y resolución:** Se verificará que las imágenes presenten una claridad óptima y la resolución adecuada para la técnica de impresión (considerando que las necesidades pueden variar ligeramente entre Offset y Digital para optimizar el peso del archivo y la velocidad de procesamiento). Se buscará la ausencia de pixelación o falta de detalle.
2. **Color y corrección cromática:** Se analizará la precisión del color, la fidelidad con el original y la correcta aplicación de perfiles de color (CMYK, tintas directas, RGB para ciertos flujos digitales). Se buscarán balances de color adecuados y ausencia de dominantes indeseadas, asegurando la consistencia cromática independientemente del proceso de impresión final.
3. **Integración de logotipos y textos:** Se evaluará la correcta incrustación y vectorización de logotipos, la legibilidad de los textos, la ausencia de errores tipográficos y el manejo de fuentes (evitando problemas de fuentes ausentes o sustituidas). Esto es vital para la nitidez en ambos sistemas de impresión.
4. **Aplicación de efectos y continuidad visual:** Se revisará la adecuada implementación de efectos digitales (sombras, transparencias, degradados) y cómo estos se integran armónicamente en el diseño, manteniendo la continuidad visual sin generar artefactos o problemas de reproducción. La gestión de transparencias, por ejemplo, es particularmente crítica en la preimpresión para Offset.

pnag

Composición y maquetación:

1. **Equilibrio y armonía:** Se analizará la disposición de los elementos gráficos y textuales para lograr una composición visualmente equilibrada y atractiva dentro del espacio de trabajo.
2. **Manejo de sangrías:** Se verificará la correcta aplicación de sangrías (exceso de imagen o fondo que se extiende más allá del corte final) para evitar bordes blancos indeseados tras el refinado. Este es un requisito universal en la impresión profesional.
3. **Márgenes y retiros:** Se evaluará el uso adecuado de los márgenes, asegurando que los elementos importantes (textos, logotipos) no estén demasiado cerca del borde de corte o del lomo, lo cual es relevante para cualquier tipo de impresión.
4. **Consideraciones para la encuadernación y acabados:** Se revisará si el diseño contempla correctamente los requerimientos específicos de la encuadernación (ej. márgenes adecuados para cosido o pegado) y otros acabados (ej. áreas limpias para troquelado o barniz selectivo), anticipando así una post-impresión sin inconvenientes, independientemente de si la impresión es Offset o Digital.

- 2.2 Impresión

La fase de Impresión es donde la calidad y precisión de la preimpresión se materializan. El jurado evaluará la ejecución en máquina, observando cómo los detalles más finos y la consistencia general del trabajo reflejan la pericia del impresor. Esta sección es crucial para determinar la excelencia productiva.

Criterios Generales de Evaluación en Impresión

1. Registro:

- Exactitud en el calce de colores: Se verificará la alineación perfecta de cada tinta (CMYK y tintas directas) entre sí, así como la coincidencia precisa de todos los elementos gráficos. Un buen registro es fundamental para evitar halos, imágenes borrosas o colores desfasados.

2. Uniformidad:

- Similitud de tonos en imágenes: Se analizará la consistencia cromática y de densidad a lo largo de toda la tirada y en diferentes áreas del impreso. Se espera que las imágenes y fondos mantengan tonos, brillos y saturaciones homogéneas sin variaciones perceptibles.

3. Grafismos Completos:

- Integridad de elementos: Se revisará que todos los grafismos, textos y líneas estén totalmente impresos, sin cortes parciales, deformaciones, omisiones o partes incompletas que afecten la legibilidad o la estética.

4. Nitidez:

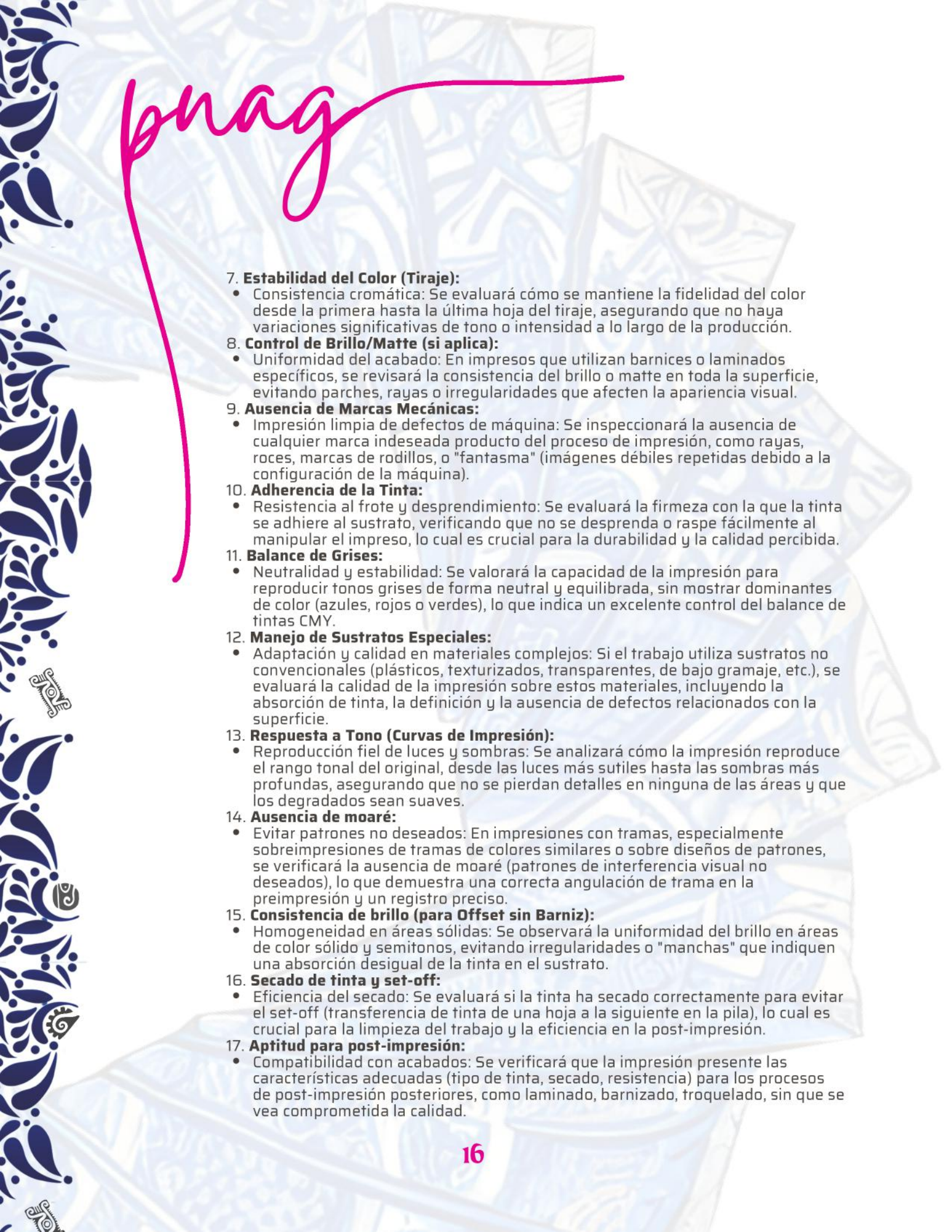
- Calidad del punto impreso: Se evaluará la definición y limpieza de los puntos de trama (en offset y digital), asegurando que no haya ganancia excesiva de punto, emborronamiento o falta de definición. Los detalles finos y los textos pequeños deben ser claros y nítidos.

5. Limpieza:

- Ausencia de imperfecciones: Se buscará la total ausencia de manchas de tinta, repintes (tinta transferida de una hoja a otra), velo (tonos no deseados en áreas blancas), basuras, "piojos" (pequeñas partículas adheridas) o borrones que deterioren la calidad del impreso.

6. Saturación:

- Carga de tinta y densidad: Se analizará que el impreso presente una buena densidad de tinta, lo que se traduce en colores vibrantes, imágenes con un colorido profundo y una sólida formación y cobertura del punto, sin que parezca débil o "lavado".



pnag

7. Estabilidad del Color (Tiraje):

- Consistencia cromática: Se evaluará cómo se mantiene la fidelidad del color desde la primera hasta la última hoja del tiraje, asegurando que no haya variaciones significativas de tono o intensidad a lo largo de la producción.

8. Control de Brillo/Matte (si aplica):

- Uniformidad del acabado: En impresos que utilizan barnices o laminados específicos, se revisará la consistencia del brillo o matte en toda la superficie, evitando parches, rayas o irregularidades que afecten la apariencia visual.

9. Ausencia de Marcas Mecánicas:

- Impresión limpia de defectos de máquina: Se inspeccionará la ausencia de cualquier marca indeseada producto del proceso de impresión, como rayas, roces, marcas de rodillos, o "fantasma" (imágenes débiles repetidas debido a la configuración de la máquina).

10. Adherencia de la Tinta:

- Resistencia al frote y desprendimiento: Se evaluará la firmeza con la que la tinta se adhiere al sustrato, verificando que no se desprenda o raspe fácilmente al manipular el impreso, lo cual es crucial para la durabilidad y la calidad percibida.

11. Balance de Grises:

- Neutralidad y estabilidad: Se valorará la capacidad de la impresión para reproducir tonos grises de forma neutral y equilibrada, sin mostrar dominantes de color (azules, rojos o verdes), lo que indica un excelente control del balance de tintas CMY.

12. Manejo de Sustratos Especiales:

- Adaptación y calidad en materiales complejos: Si el trabajo utiliza sustratos no convencionales (plásticos, texturizados, transparentes, de bajo gramaje, etc.), se evaluará la calidad de la impresión sobre estos materiales, incluyendo la absorción de tinta, la definición y la ausencia de defectos relacionados con la superficie.

13. Respuesta a Tono (Curvas de Impresión):

- Reproducción fiel de luces y sombras: Se analizará cómo la impresión reproduce el rango tonal del original, desde las luces más sutiles hasta las sombras más profundas, asegurando que no se pierdan detalles en ninguna de las áreas y que los degradados sean suaves.

14. Ausencia de moaré:

- Evitar patrones no deseados: En impresiones con tramas, especialmente sobreimpresiones de tramas de colores similares o sobre diseños de patrones, se verificará la ausencia de moaré (patrones de interferencia visual no deseados), lo que demuestra una correcta angulación de trama en la preimpresión y un registro preciso.

15. Consistencia de brillo (para Offset sin Barniz):

- Homogeneidad en áreas sólidas: Se observará la uniformidad del brillo en áreas de color sólido y semitonos, evitando irregularidades o "manchas" que indiquen una absorción desigual de la tinta en el sustrato.

16. Secado de tinta y set-off:

- Eficiencia del secado: Se evaluará si la tinta ha secado correctamente para evitar el set-off (transferencia de tinta de una hoja a la siguiente en la pila), lo cual es crucial para la limpieza del trabajo y la eficiencia en la post-impresión.

17. Aptitud para post-impresión:

- Compatibilidad con acabados: Se verificará que la impresión presente las características adecuadas (tipo de tinta, secado, resistencia) para los procesos de post-impresión posteriores, como laminado, barnizado, troquelado, sin que se vea comprometida la calidad.

pnag

18. **Reproducción de detalles finos y líneas delgadas:**

- Precisión en elementos pequeños: Se evaluará la capacidad de la impresión para reproducir líneas muy finas, textos pequeños y detalles intrincados sin que se cierren, se rompan o pierdan definición.

19. **Calidad de gamas de color amplias (Gamut):**

- Riqueza y viveza cromática: En impresos que buscan una amplia gama de colores (como los que utilizan tintas adicionales como naranja, verde o violeta en impresión digital, o procesos de 6/7 colores en offset), se valorará la riqueza y viveza de los colores y la capacidad de la máquina para reproducir un gamut extendido.

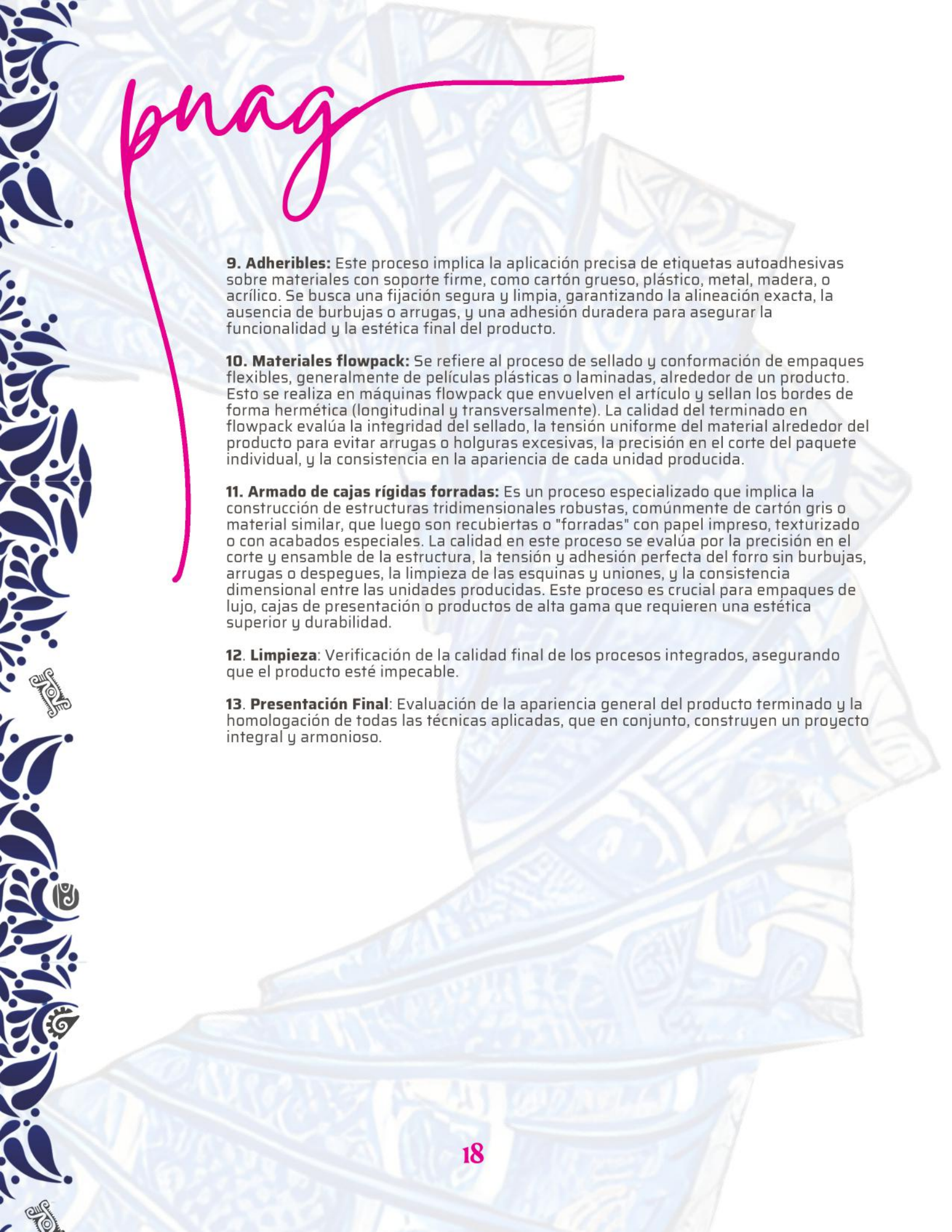
20. **Control de repeticiones o variaciones (en impresión variable digital):**

- Consistencia en datos variables: Para trabajos de impresión digital variable, se evaluará la precisión y limpieza en la reproducción de cada dato único, asegurando que no haya errores de fusión de datos, inconsistencias de registro o calidad entre las diferentes variaciones.

- 2.3 ACABADOS

Es la fase final del proceso de producción gráfica, donde el material impreso se transforma en su producto final, listo para su uso o distribución. El objetivo principal de la post-impresión es mejorar la apariencia, la funcionalidad y la durabilidad del impreso.

1. **Corte y guillotinado:** Recortar el impreso al tamaño final deseado, eliminando bordes y marcas de corte.
2. **Plegado:** Doblar el material impreso para crear folletos, dípticos, trípticos, etc. Esto puede variar en complejidad.
3. **Plecado:** Cortar el papel o cartón en formas específicas y no rectangulares, o crear hendidos y perforaciones.
4. **Barnizado y laminado:** Aplicar una capa protectora o decorativa sobre la superficie.
 - a. **Barnizado:** Puede ser brillante, mate, satinado, o UV (ultravioleta) para un secado instantáneo y un acabado más resistente. Puede ser total o selectivo (en áreas específicas).
 - b. **Laminado o plastificado:** Consiste en aplicar una película plástica delgada sobre el impreso, ofreciendo protección y alterando el tacto y la apariencia (mate, brillante, texturizado).
5. **Estampado (Hot stamping / Foil):** Aplicar una capa de material metálico o pigmentado (foil) sobre el impreso mediante calor y presión, creando un efecto brillante o de color sólido.
6. **Relieve (Embossing) y bajo relieve (Debossing):** Crear texturas tridimensionales elevando (embossing) o hundiendo (debossing) áreas específicas del papel sin el uso de tinta.
7. **Encuadernación:** Unir las páginas de un impreso para formar un libro, revista, cuaderno, etc. Hay varios tipos:
 - a. A grapa (o cosido a caballo): Común en revistas y folletos de pocas páginas.
 - b. Pegado (rústica o perfect binding): Las hojas se unen al lomo con adhesivo.
 - c. Espiral o Wire-O: Unir las páginas con un espiral de plástico o metal.
 - d. Cosido: Unir las páginas con hilo para mayor durabilidad.
 - e. Perforado y Microperforado: Crear orificios para anillar o líneas de puntos para facilitar el desprendimiento de una sección.
8. **Acabados manuales y ensamblaje:** Procesos que requieren intervención humana, como pegar componentes, armar cajas complejas o insertar elementos adicionales.



pnag

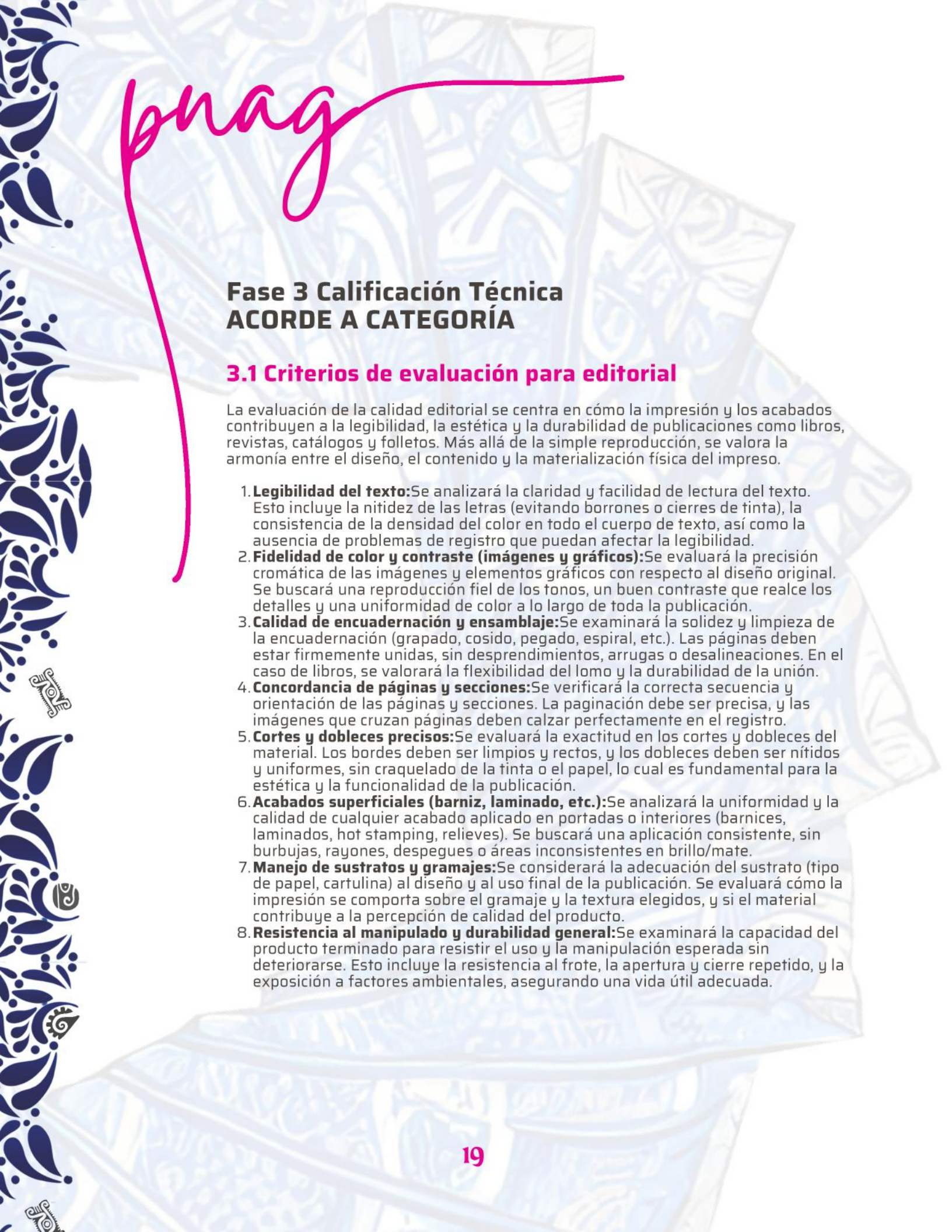
9. Adheribles: Este proceso implica la aplicación precisa de etiquetas autoadhesivas sobre materiales con soporte firme, como cartón grueso, plástico, metal, madera, o acrílico. Se busca una fijación segura y limpia, garantizando la alineación exacta, la ausencia de burbujas o arrugas, y una adhesión duradera para asegurar la funcionalidad y la estética final del producto.

10. Materiales flowpack: Se refiere al proceso de sellado y conformación de empaques flexibles, generalmente de películas plásticas o laminadas, alrededor de un producto. Esto se realiza en máquinas flowpack que envuelven el artículo y sellan los bordes de forma hermética (longitudinal y transversalmente). La calidad del terminado en flowpack evalúa la integridad del sellado, la tensión uniforme del material alrededor del producto para evitar arrugas o holguras excesivas, la precisión en el corte del paquete individual, y la consistencia en la apariencia de cada unidad producida.

11. Armado de cajas rígidas forradas: Es un proceso especializado que implica la construcción de estructuras tridimensionales robustas, comúnmente de cartón gris o material similar, que luego son recubiertas o "forradas" con papel impreso, texturizado o con acabados especiales. La calidad en este proceso se evalúa por la precisión en el corte y ensamble de la estructura, la tensión y adhesión perfecta del forro sin burbujas, arrugas o despegues, la limpieza de las esquinas y uniones, y la consistencia dimensional entre las unidades producidas. Este proceso es crucial para empaques de lujo, cajas de presentación o productos de alta gama que requieren una estética superior y durabilidad.

12. Limpieza: Verificación de la calidad final de los procesos integrados, asegurando que el producto esté impecable.

13. Presentación Final: Evaluación de la apariencia general del producto terminado y la homologación de todas las técnicas aplicadas, que en conjunto, construyen un proyecto integral y armonioso.



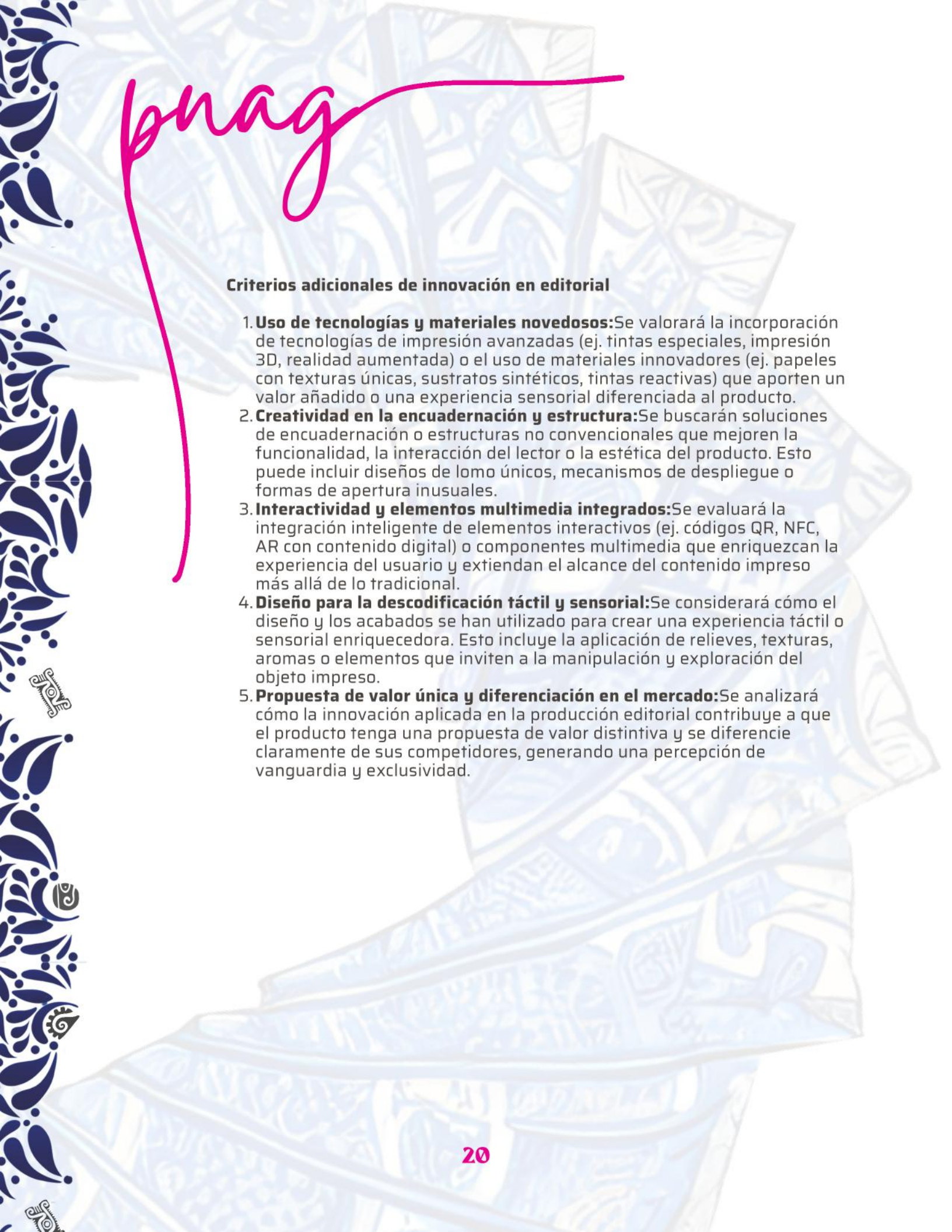
pnag

Fase 3 Calificación Técnica ACORDE A CATEGORÍA

3.1 Criterios de evaluación para editorial

La evaluación de la calidad editorial se centra en cómo la impresión y los acabados contribuyen a la legibilidad, la estética y la durabilidad de publicaciones como libros, revistas, catálogos y folletos. Más allá de la simple reproducción, se valora la armonía entre el diseño, el contenido y la materialización física del impreso.

1. **Legibilidad del texto:** Se analizará la claridad y facilidad de lectura del texto. Esto incluye la nitidez de las letras (evitando borrones o cierres de tinta), la consistencia de la densidad del color en todo el cuerpo de texto, así como la ausencia de problemas de registro que puedan afectar la legibilidad.
2. **Fidelidad de color y contraste (imágenes y gráficos):** Se evaluará la precisión cromática de las imágenes y elementos gráficos con respecto al diseño original. Se buscará una reproducción fiel de los tonos, un buen contraste que realce los detalles y una uniformidad de color a lo largo de toda la publicación.
3. **Calidad de encuadernación y ensamblaje:** Se examinará la solidez y limpieza de la encuadernación (grapado, cosido, pegado, espiral, etc.). Las páginas deben estar firmemente unidas, sin desprendimientos, arrugas o desalineaciones. En el caso de libros, se valorará la flexibilidad del lomo y la durabilidad de la unión.
4. **Concordancia de páginas y secciones:** Se verificará la correcta secuencia y orientación de las páginas y secciones. La paginación debe ser precisa, y las imágenes que cruzan páginas deben calzar perfectamente en el registro.
5. **Cortes y dobleces precisos:** Se evaluará la exactitud en los cortes y dobleces del material. Los bordes deben ser limpios y rectos, y los dobleces deben ser nítidos y uniformes, sin craquelado de la tinta o el papel, lo cual es fundamental para la estética y la funcionalidad de la publicación.
6. **Acabados superficiales (barniz, laminado, etc.):** Se analizará la uniformidad y la calidad de cualquier acabado aplicado en portadas o interiores (barnices, laminados, hot stamping, relieves). Se buscará una aplicación consistente, sin burbujas, rayones, despegues o áreas inconsistentes en brillo/mate.
7. **Manejo de sustratos y gramajes:** Se considerará la adecuación del sustrato (tipo de papel, cartulina) al diseño y al uso final de la publicación. Se evaluará cómo la impresión se comporta sobre el gramaje y la textura elegidos, y si el material contribuye a la percepción de calidad del producto.
8. **Resistencia al manipulado y durabilidad general:** Se examinará la capacidad del producto terminado para resistir el uso y la manipulación esperada sin deteriorarse. Esto incluye la resistencia al frote, la apertura y cierre repetido, y la exposición a factores ambientales, asegurando una vida útil adecuada.



pnag

Criterios adicionales de innovación en editorial

1. **Uso de tecnologías y materiales novedosos:** Se valorará la incorporación de tecnologías de impresión avanzadas (ej. tintas especiales, impresión 3D, realidad aumentada) o el uso de materiales innovadores (ej. papeles con texturas únicas, sustratos sintéticos, tintas reactivas) que aporten un valor añadido o una experiencia sensorial diferenciada al producto.
2. **Creatividad en la encuadernación y estructura:** Se buscarán soluciones de encuadernación o estructuras no convencionales que mejoren la funcionalidad, la interacción del lector o la estética del producto. Esto puede incluir diseños de lomo únicos, mecanismos de despliegue o formas de apertura inusuales.
3. **Interactividad y elementos multimedia integrados:** Se evaluará la integración inteligente de elementos interactivos (ej. códigos QR, NFC, AR con contenido digital) o componentes multimedia que enriquezcan la experiencia del usuario y extiendan el alcance del contenido impreso más allá de lo tradicional.
4. **Diseño para la decodificación táctil y sensorial:** Se considerará cómo el diseño y los acabados se han utilizado para crear una experiencia táctil o sensorial enriquecedora. Esto incluye la aplicación de relieves, texturas, aromas o elementos que inviten a la manipulación y exploración del objeto impreso.
5. **Propuesta de valor única y diferenciación en el mercado:** Se analizará cómo la innovación aplicada en la producción editorial contribuye a que el producto tenga una propuesta de valor distintiva y se diferencie claramente de sus competidores, generando una percepción de vanguardia y exclusividad.

3.2 Criterios de evaluación para packaging

Para los proyectos que involucren empaques, envases y embalajes se realizará una evaluación específica del diseño estructural, que es fundamental para la funcionalidad, protección del producto y experiencia del usuario.

1. **Funcionalidad y protección:** Se evaluará si la estructura del empaque cumple eficientemente su propósito principal de contener, proteger y preservar el producto en su interior, considerando factores como el peso, la fragilidad y las condiciones de transporte y almacenamiento.
2. **Facilidad de armado y cierre:** Se analizará la simplicidad y eficiencia del proceso de armado del empaque, así como la seguridad y facilidad del mecanismo de cierre, tanto para la línea de producción como para el consumidor final.
3. **Resistencia y durabilidad:** Se valorará la integridad estructural del empaque frente a la manipulación, apilamiento y otros factores externos, asegurando que mantenga su forma y proteja el producto a lo largo de su ciclo de vida.
4. **Optimización de materiales y logística:** Se examinará si el diseño estructural aprovecha al máximo el material y permite una optimización en el transporte y almacenamiento (ej. facilidad de apilamiento, reducción de espacio vacío), lo cual impacta en la sostenibilidad y los costos.
5. **Experiencia del usuario y desempaque (Unboxing):** Se considerará cómo el diseño estructural contribuye a una experiencia de apertura y uso positiva para el consumidor, incluyendo la facilidad para acceder al producto, la reutilización (si aplica) y la presentación general.
6. **Integración con el diseño gráfico:** Se evaluará la coherencia y armonía entre el diseño estructural y el diseño gráfico impreso, asegurando que las líneas de troquel, los dobleces y los puntos de unión no comprometan la imagen ni la legibilidad.
7. **Sostenibilidad del diseño estructural:** Se analizará la elección de materiales y el diseño para minimizar el impacto ambiental, incluyendo la reciclabilidad, el uso de materiales reciclados o renovables, y la reducción del desperdicio de material durante la producción.
8. **Innovación estructural:** Se valorará la originalidad y creatividad en la solución estructural, la introducción de nuevas formas o mecanismos que aporten un valor diferenciador al producto o a la experiencia del usuario.
9. **Adaptabilidad a diversos procesos de empaquetado:** Se evaluará si el diseño estructural es apto para ser utilizado en diferentes líneas de empaquetado (manual, semiautomática, automática), lo que demuestra versatilidad y eficiencia en la producción.
10. **Seguridad y normativas:** Se verificará que el diseño estructural cumpla con las normativas de seguridad y sanidad pertinentes para el tipo de producto que contendrá, así como con cualquier regulación específica de la industria o del país.
11. **Costeabilidad y eficiencia de producción:** Se analizará si el diseño estructural es eficiente en términos de costos de fabricación, considerando la complejidad de los procesos de troquelado y pegado, y su impacto en la velocidad de producción.



3.3 Criterios de evaluación para punto de venta estructural

Para los proyectos que comprenden materiales rígidos de punto de venta (POP) con diseño estructural, la evaluación se centrará en la intersección entre la solidez de la estructura y la calidad de la comunicación gráfica, ya que estos elementos deben soportar el uso comercial y captar la atención en el entorno de venta.

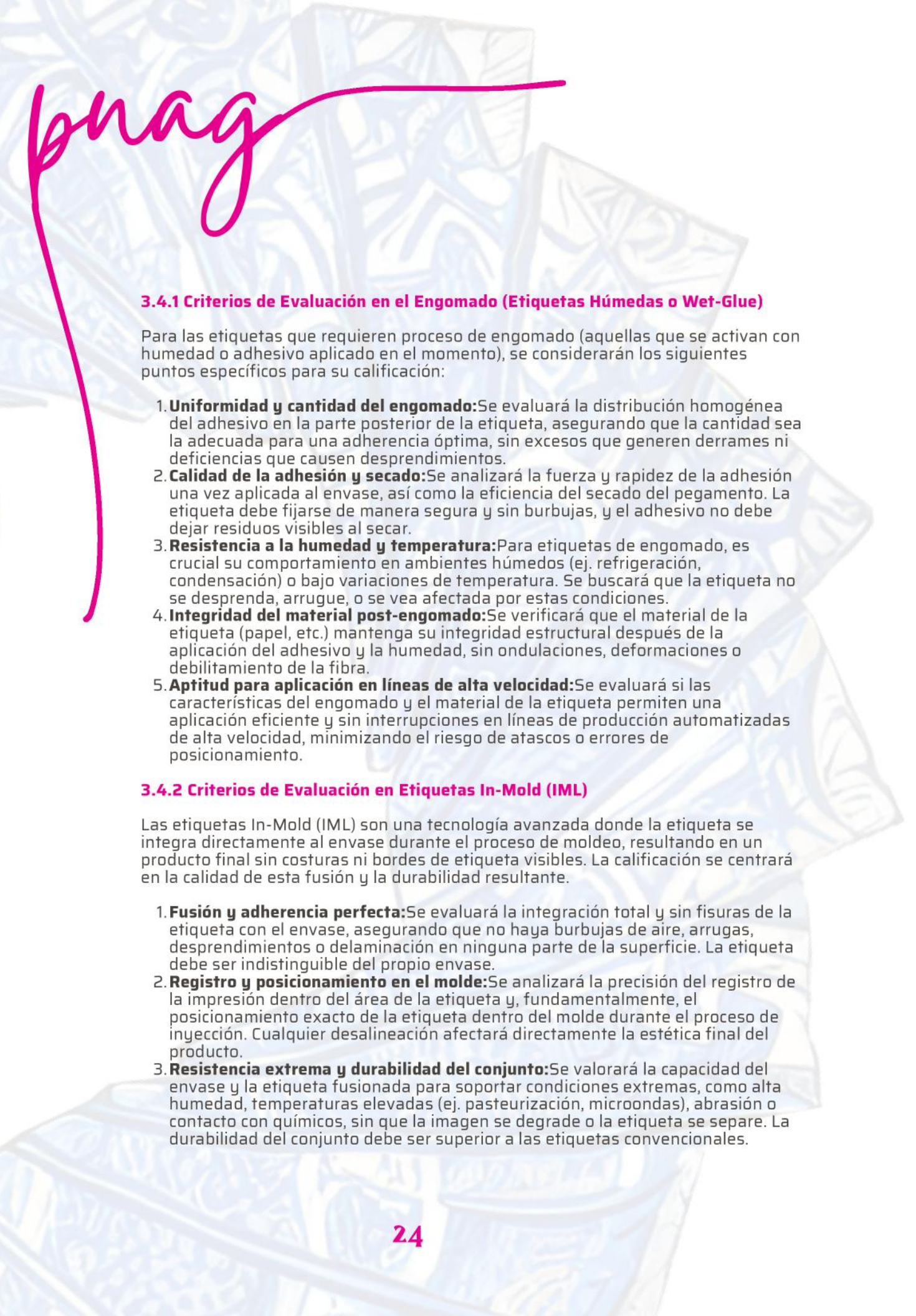
1. **Integridad estructural y resistencia:** Se evaluará la robustez y durabilidad del material rígido para soportar el peso de los productos, la manipulación constante y las condiciones del punto de venta sin deformarse, colapsar o deteriorarse prematuramente. Esto incluye la calidad del sustrato (cartón, coroplast, MDF, etc.) y la ingeniería del diseño.
2. **Facilidad de armado y desarmado (si aplica):** Se analizará la simplicidad y eficiencia del proceso de montaje y, si es el caso, desmontaje. Se valorarán los diseños intuitivos que minimicen el tiempo y la necesidad de herramientas o personal especializado, facilitando la implementación en el punto de venta.
3. **Estabilidad y equilibrio:** Se verificará que la estructura sea estable y no presente tambaleo o riesgo de caída, especialmente cuando está cargada con el producto. El equilibrio es crucial para la seguridad y la percepción de calidad en el entorno comercial.
4. **Calidad de los acabados y uniones:** Se examinará la precisión en los cortes y dobleces, la limpieza de las uniones (pegado, ensamble) y la ausencia de rebabas, imperfecciones o desprendimientos. Los acabados deben ser profesionales y estar en armonía con el diseño gráfico.
5. **Aptitud para la impresión y calidad gráfica sobre el sustrato:** Se evaluará cómo la impresión se adhiere y se reproduce sobre el material rígido. Se buscará nitidez en los detalles, saturación de color, uniformidad de tintas y ausencia de defectos relacionados con la superficie del sustrato (por ejemplo, falta de adherencia de tinta en plásticos, o absorción irregular en cartones).
6. **Impacto visual y atracción en el punto de venta:** Más allá de la técnica, se considerará la capacidad del diseño estructural y gráfico para captar la atención del consumidor, comunicar el mensaje de forma efectiva y diferenciar el producto o la marca en un entorno competitivo.
7. **Optimización del espacio y la logística:** Se analizará si el diseño aprovecha eficientemente el espacio disponible en el punto de venta y si facilita su transporte, almacenamiento y distribución, considerando su formato plegado o desarmado.
8. **Diseño para la experiencia lineal (Shopper Journey):** Se evaluará cómo el diseño del POP guía al consumidor a lo largo del pasillo o la exhibición, facilitando el flujo visual y la interacción con el producto. Se busca una secuencia lógica de información y un recorrido intuitivo que impulse la decisión de compra.
9. **Visibilidad y accesibilidad del producto:** Se analizará si el diseño estructural permite una óptima visibilidad del producto que exhibe y si este es fácilmente accesible para el consumidor, sin obstáculos o dificultades que impidan su manipulación o retiro.
10. **Manejo de ergonomía y facilidad de reposición:** Se considerará la ergonomía del diseño para el personal de tienda, incluyendo la facilidad con la que se pueden reponer los productos y mantener el orden en la exhibición, reduciendo el esfuerzo y tiempo de mantenimiento.
11. **Adaptabilidad y modularidad:** Se valorará si el diseño estructural permite flexibilidad y adaptabilidad a diferentes configuraciones de tienda o si es modular, permitiendo variaciones en tamaño o capacidad según las necesidades del punto de venta.
12. **Seguridad para el consumidor:** Se examinará que el diseño no presente aristas peligrosas, inestabilidad o elementos que puedan causar lesiones al consumidor durante la interacción con el material de punto de venta.



3.4 Criterios de evaluación para etiquetas

La evaluación de etiquetas es un proceso crítico que se enfoca en la precisión, durabilidad y el impacto visual que estas tienen sobre el producto al que acompañan. Una etiqueta de alta calidad no solo identifica, sino que también protege y comunica eficazmente la marca y su mensaje. Esta categoría tendrá calificaciones generales de impresión y por especialidad con criterios acorde al proceso.

1. **Nitidez y definición de impresión:** Se valorará la claridad y la fineza de los detalles impresos, incluyendo textos pequeños, códigos de barras, elementos gráficos y logotipos. Es crucial que no haya borrones, cierres de tintas o pixelación, garantizando una lectura perfecta y una imagen impecable.
2. **Registro y exactitud de color:** Se evaluará la alineación precisa de todos los colores en la impresión y la fidelidad cromática con el diseño original y los estándares de marca. Los colores deben ser vibrantes, consistentes y sin desfases, incluso en tiradas largas.
3. **Adherencia y compatibilidad con el sustrato:** Se analizará la capacidad de la etiqueta para adherirse firmemente al tipo de envase o superficie para la que fue diseñada, sin despegues, burbujas o arrugas. Se considerará la compatibilidad de los adhesivos con las condiciones de aplicación y uso (humedad, temperatura, tipo de superficie).
4. **Resistencia y durabilidad:** Se examinará la resistencia de la etiqueta a factores externos como la humedad, el frote, productos químicos, variaciones de temperatura y exposición a la luz. La etiqueta debe mantener su integridad y legibilidad a lo largo de la vida útil del producto.
5. **Corte y troquelado (Precisión):** Se verificará la exactitud en el corte de los bordes y la precisión del troquelado (si aplica formas especiales, perforaciones o ventanas). Las etiquetas deben separarse limpiamente del liner y tener contornos perfectamente definidos.
6. **Calidad del acabado superficial:** Se evaluará la uniformidad y la calidad de los acabados aplicados (barnices, laminados, hot stamping, relieve). No debe haber imperfecciones como rayones, burbujas, o inconsistencias en el brillo o la textura.
7. **Manejo de materiales especiales:** Para etiquetas que utilicen sustratos complejos (transparentes, metalizados, texturizados, biodegradables, termosensibles, etc.), se valorará la calidad de la impresión y los acabados sobre estos materiales, y cómo se maximizan sus propiedades.
8. **Adaptabilidad a la línea de empaque:** Se considerará si la etiqueta está correctamente diseñada y fabricada para ser aplicada de manera eficiente en las líneas de envasado y etiquetado (manuales, semiautomáticas o automáticas), evitando atoros o problemas de velocidad.
9. **Legibilidad de códigos y datos variables:** Para etiquetas con códigos de barras, códigos QR, numeración variable o datos personalizados, se verificará la claridad, precisión y legibilidad de estos elementos para su correcta lectura por sistemas automatizados o humanos.
10. **Alineación con el diseño del producto:** Se evaluará cómo la etiqueta se integra visual y funcionalmente con el diseño del envase o producto, complementando su forma, material y propósito, para lograr una presentación final armoniosa y efectiva.



pnag

3.4.1 Criterios de Evaluación en el Engomado (Etiquetas Húmedas o Wet-Glue)

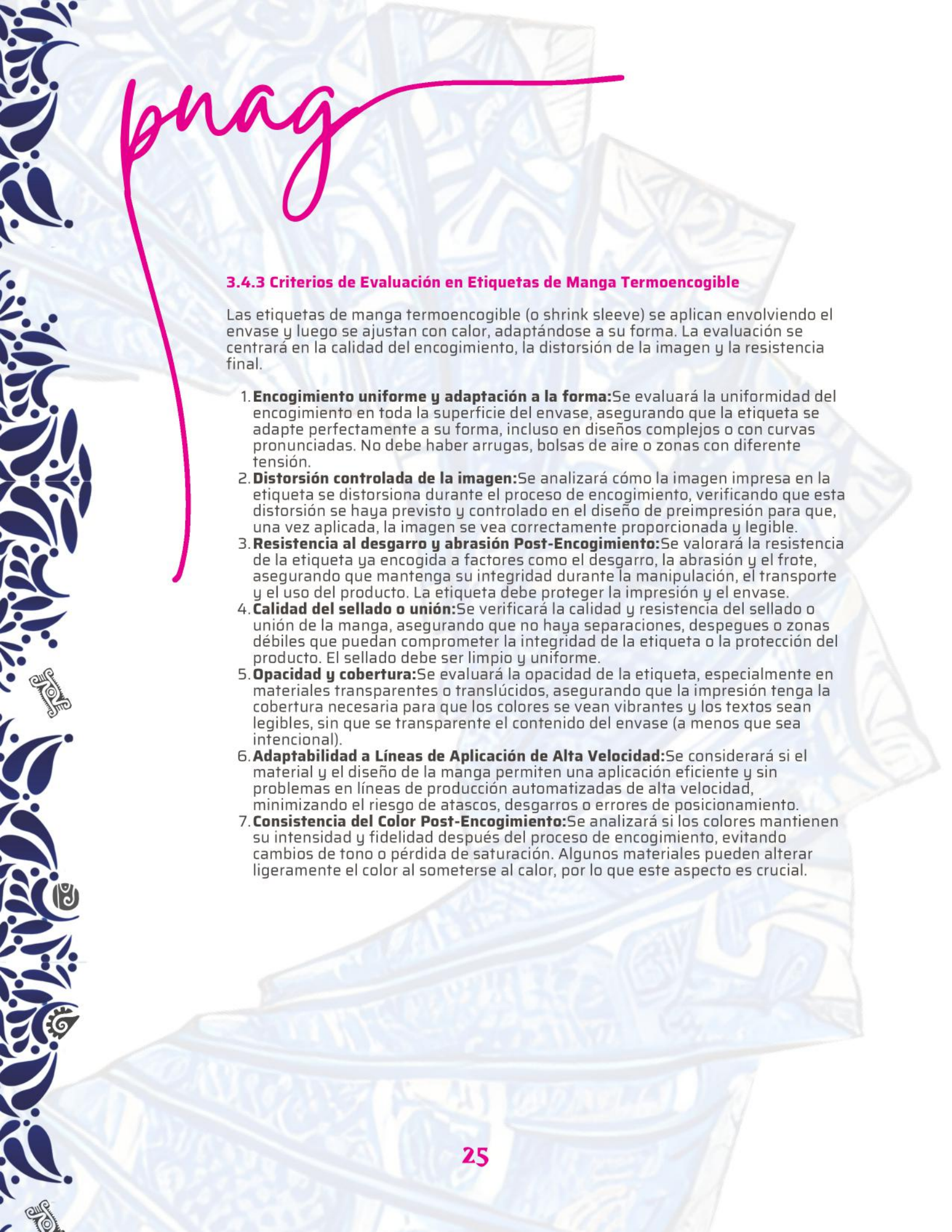
Para las etiquetas que requieren proceso de engomado (aquellas que se activan con humedad o adhesivo aplicado en el momento), se considerarán los siguientes puntos específicos para su calificación:

1. **Uniformidad y cantidad del engomado:** Se evaluará la distribución homogénea del adhesivo en la parte posterior de la etiqueta, asegurando que la cantidad sea la adecuada para una adherencia óptima, sin excesos que generen derrames ni deficiencias que causen desprendimientos.
2. **Calidad de la adhesión y secado:** Se analizará la fuerza y rapidez de la adhesión una vez aplicada al envase, así como la eficiencia del secado del pegamento. La etiqueta debe fijarse de manera segura y sin burbujas, y el adhesivo no debe dejar residuos visibles al secar.
3. **Resistencia a la humedad y temperatura:** Para etiquetas de engomado, es crucial su comportamiento en ambientes húmedos (ej. refrigeración, condensación) o bajo variaciones de temperatura. Se buscará que la etiqueta no se desprenda, arrugue, o se vea afectada por estas condiciones.
4. **Integridad del material post-engomado:** Se verificará que el material de la etiqueta (papel, etc.) mantenga su integridad estructural después de la aplicación del adhesivo y la humedad, sin ondulaciones, deformaciones o debilitamiento de la fibra.
5. **Aptitud para aplicación en líneas de alta velocidad:** Se evaluará si las características del engomado y el material de la etiqueta permiten una aplicación eficiente y sin interrupciones en líneas de producción automatizadas de alta velocidad, minimizando el riesgo de atascos o errores de posicionamiento.

3.4.2 Criterios de Evaluación en Etiquetas In-Mold (IML)

Las etiquetas In-Mold (IML) son una tecnología avanzada donde la etiqueta se integra directamente al envase durante el proceso de moldeo, resultando en un producto final sin costuras ni bordes de etiqueta visibles. La calificación se centrará en la calidad de esta fusión y la durabilidad resultante.

1. **Fusión y adherencia perfecta:** Se evaluará la integración total y sin fisuras de la etiqueta con el envase, asegurando que no haya burbujas de aire, arrugas, desprendimientos o delaminación en ninguna parte de la superficie. La etiqueta debe ser indistinguible del propio envase.
2. **Registro y posicionamiento en el molde:** Se analizará la precisión del registro de la impresión dentro del área de la etiqueta y, fundamentalmente, el posicionamiento exacto de la etiqueta dentro del molde durante el proceso de inyección. Cualquier desalineación afectará directamente la estética final del producto.
3. **Resistencia extrema y durabilidad del conjunto:** Se valorará la capacidad del envase y la etiqueta fusionada para soportar condiciones extremas, como alta humedad, temperaturas elevadas (ej. pasteurización, microondas), abrasión o contacto con químicos, sin que la imagen se degrade o la etiqueta se separe. La durabilidad del conjunto debe ser superior a las etiquetas convencionales.



pnag

3.4.3 Criterios de Evaluación en Etiquetas de Manga Termoencogible

Las etiquetas de manga termoencogible (o shrink sleeve) se aplican envolviendo el envase y luego se ajustan con calor, adaptándose a su forma. La evaluación se centrará en la calidad del encogimiento, la distorsión de la imagen y la resistencia final.

1. **Encogimiento uniforme y adaptación a la forma:** Se evaluará la uniformidad del encogimiento en toda la superficie del envase, asegurando que la etiqueta se adapte perfectamente a su forma, incluso en diseños complejos o con curvas pronunciadas. No debe haber arrugas, bolsas de aire o zonas con diferente tensión.
2. **Distorsión controlada de la imagen:** Se analizará cómo la imagen impresa en la etiqueta se distorsiona durante el proceso de encogimiento, verificando que esta distorsión se haya previsto y controlado en el diseño de preimpresión para que, una vez aplicada, la imagen se vea correctamente proporcionada y legible.
3. **Resistencia al desgarro y abrasión Post-Encogimiento:** Se valorará la resistencia de la etiqueta ya encogida a factores como el desgarro, la abrasión y el frote, asegurando que mantenga su integridad durante la manipulación, el transporte y el uso del producto. La etiqueta debe proteger la impresión y el envase.
4. **Calidad del sellado o unión:** Se verificará la calidad y resistencia del sellado o unión de la manga, asegurando que no haya separaciones, despegues o zonas débiles que puedan comprometer la integridad de la etiqueta o la protección del producto. El sellado debe ser limpio y uniforme.
5. **Opacidad y cobertura:** Se evaluará la opacidad de la etiqueta, especialmente en materiales transparentes o translúcidos, asegurando que la impresión tenga la cobertura necesaria para que los colores se vean vibrantes y los textos sean legibles, sin que se transparente el contenido del envase (a menos que sea intencional).
6. **Adaptabilidad a Líneas de Aplicación de Alta Velocidad:** Se considerará si el material y el diseño de la manga permiten una aplicación eficiente y sin problemas en líneas de producción automatizadas de alta velocidad, minimizando el riesgo de atascos, desgarros o errores de posicionamiento.
7. **Consistencia del Color Post-Encogimiento:** Se analizará si los colores mantienen su intensidad y fidelidad después del proceso de encogimiento, evitando cambios de tono o pérdida de saturación. Algunos materiales pueden alterar ligeramente el color al someterse al calor, por lo que este aspecto es crucial.



pnag

3.4.4 Criterios de evaluación en etiquetas no soportadas (Wrap-around / Roll-fed)

Las etiquetas no soportadas, a menudo conocidas como wrap-around o roll-fed, son etiquetas sin liner que se aplican directamente al envase y se sellan sobre sí mismas o sobre el envase. La calificación se enfoca en la calidad de la impresión, la precisión del corte y la eficiencia en la aplicación automatizada.

1. **Precisión del corte y cierre:** Se evaluará la exactitud del corte de la etiqueta para asegurar un ajuste perfecto al contorno del envase y un cierre limpio y seguro mediante adhesivo (frío o caliente) o termosellado. Se busca evitar rebabas, desalineaciones o cierres débiles.
2. **Manejo de tensión y planitud:** Se analizará cómo el material de la etiqueta maneja la tensión durante el bobinado y desbobinado en la línea de aplicación, buscando que la etiqueta permanezca plana y libre de arrugas o deformaciones antes y durante su aplicación al envase.
3. **Aptitud para aplicación de alta velocidad:** La evaluación considerará la capacidad del material y la impresión para ser procesados eficientemente en equipos de alta velocidad, sin problemas como roturas de la bobina, deslizamientos, o fallos en el corte o el sellado, lo que es vital para la productividad.
4. **Resistencia al frote y la humedad post-aplicación:** Una vez aplicada y sellada, se verificará la resistencia de la etiqueta al frote, la humedad y otras condiciones ambientales, asegurando que la impresión se mantenga intacta y legible a lo largo de la vida útil del producto.
5. **Control de brillo/acabado en toda la superficie:** Se evaluará la uniformidad del brillo o del acabado superficial (mate, satinado) en toda la extensión de la etiqueta, especialmente en áreas de traslape o sellado, para asegurar una apariencia homogénea y profesional.

3.5 Criterios de evaluación para gran formato

Los productos elaborados en **Gran Formato** abarcan una vasta gama de aplicaciones, desde vallas publicitarias hasta gráficos para vehículos y exhibiciones. La evaluación de estos **impresos** se centra en su impacto visual a gran escala, su durabilidad en el entorno de exposición y la precisión en la reproducción de detalles a pesar de sus dimensiones.

1. **Nitidez y calidad de imagen a distancia:** Se valorará la claridad y la definición de la imagen cuando se observa a la distancia de visualización prevista. Los textos y gráficos deben ser nítidos, y la composición general debe percibirse sin pixelación notoria, bordes dentados o falta de resolución, incluso en ampliaciones extremas.
2. **Fidelidad y uniformidad cromática:** Se examinará la exactitud del color y la consistencia tonal en toda la extensión del material. Las áreas de color sólido deben ser uniformes, y las imágenes deben mantener un balance cromático fiel al diseño original, sin variaciones o bandas de color, crucial para mantener la identidad de marca en grandes superficies.
3. **Registro preciso en ensambles y paneles:** Para impresiones compuestas por múltiples paneles (como vallas o murales), se evaluará la precisión del registro y la continuidad de la imagen a lo largo de las uniones. Las líneas, textos y elementos gráficos deben coincidir perfectamente entre paneles para evitar rupturas visuales.
4. **Resistencia y durabilidad del material y la tinta:** Se analizará la capacidad del material y la tinta para soportar las condiciones ambientales a las que estará expuesto (rayos UV, humedad, viento, temperatura, abrasión). Se buscará ausencia de decoloración, cuarteado, desprendimiento de tinta o deterioro prematuro, garantizando la vida útil esperada del producto.
5. **Calidad del acabado y manipulación post-impresión:** Se evaluará la limpieza y precisión en los acabados como cortes, soldaduras, dobladillos, ojales o laminados. Las uniones deben ser fuertes y discretas, y cualquier manipulación debe estar libre de arrugas, burbujas o daños que comprometan la apariencia final.
6. **Adherencia y aplicación (si aplica):** Para gráficos que se aplican sobre superficies (vehículos, paredes, ventanas), se valorará la calidad de la adherencia del material a la superficie, la ausencia de burbujas, pliegues o desprendimientos, y la facilidad con la que se conforma a curvas o texturas.
7. **Sostenibilidad y elección de materiales:** Se considerará el uso de materiales y tintas amigables con el medio ambiente (reciclables, biodegradables, libres de VOCs) y la eficiencia en el uso del sustrato para reducir el desperdicio, reflejando una preocupación por el impacto ecológico del producto.
8. **Impacto visual y legibilidad a gran escala:** Se evaluará la eficacia del diseño gráfico y la impresión en comunicar el mensaje de forma clara y atractiva desde la distancia, asegurando que los elementos clave sean legibles y que el conjunto tenga el impacto visual deseado.



3.6 Criterios de evaluación para textil

La categoría Textil en el Premio Nacional de las Artes Gráficas evaluaría la excelencia en la impresión y el acabado sobre soportes textiles. Aquí, la durabilidad, la calidad de la reproducción de la imagen, la resistencia al uso y lavado, y la sensación al tacto son aspectos cruciales que determinan la calidad final del producto.

1. **Fidelidad cromática y consistencia del color:** Se valorará la precisión en la reproducción de los colores del diseño original, así como la uniformidad de tono y saturación en toda la superficie impresa y entre diferentes piezas de una misma tirada. Los colores deben ser vibrantes y fieles a la paleta de marca.
2. **Nitidez y definición de la imagen:** La claridad de los detalles, bordes y textos es fundamental. Se evaluará la ausencia de borrones, sangrados de tinta, pixelación o pérdida de definición, asegurando que los elementos gráficos se vean nítidos y profesionales.
3. **Adherencia y resistencia de la tinta/transfer:** Se examinará la solidez con la que la tinta o el material de transferencia se adhiere al tejido. La impresión debe ser resistente al frote, al estiramiento y a los lavados repetidos, sin agrietarse, decolorarse, despegarse o perder su integridad.
4. **Tacto (Mano) y flexibilidad:** Se valorará la sensación al tacto del área impresa sobre el tejido. Idealmente, la impresión debe ser suave, flexible y no alterar significativamente la caída o la textura natural de la tela, evitando una sensación plástica o rígida.
5. **Ausencia de imperfecciones en la impresión:** Se buscará la total ausencia de manchas de tinta no deseadas, pelusas incrustadas, marcas de presión, o cualquier defecto que comprometa la limpieza y la estética del estampado.
6. **Opacidad y cobertura:** Especialmente en tejidos oscuros, se evaluará la capacidad de la tinta o el transfer para lograr una opacidad total, cubriendo el color del tejido sin que este se transparente, asegurando la viveza de los colores.
7. **Adaptación al tipo de tejido:** Se considerará cómo la técnica de impresión elegida se adapta al tipo de fibra y la construcción del tejido. La calidad debe ser óptima tanto en telas de algodón, poliéster, mezclas o materiales elásticos, mostrando un conocimiento profundo del sustrato.
8. **Durabilidad al uso y mantenimiento:** Se examinará la resistencia de la impresión a la exposición prolongada a la luz, el sudor, y los ciclos de lavado y secado típicos para la prenda o producto textil, garantizando que el diseño mantenga su calidad a lo largo del tiempo.

3.7 Criterios de evaluación para estampación por transferencia

Esta categoría evaluará la excelencia en la aplicación de técnicas que implican la transferencia de una capa de material, color, pigmento o tinta a una superficie, creando efectos visuales y táctiles distintivos.

1. Termograbado (Hot Stamping)

Descripción del Proceso: Aplicación de foil metálico o pigmentado mediante calor y presión, transfiriendo el material a la superficie del sustrato.

1. **Fidelidad y cobertura del foil:** Exactitud en la transferencia del foil sobre el diseño, sin vacíos, manchas o irregularidades. Se evaluará la opacidad y el brillo uniforme del foil.
2. **Nitidez de borde y detalle fino:** La precisión en la demarcación de los bordes del diseño estampado, sin sobreimpresión o sub-impresión del foil. Se valorará la capacidad de mantener la nitidez en detalles pequeños y líneas finas.
3. **Adherencia y durabilidad:** La resistencia del foil al frote, rayado o desprendimiento. No debe haber signos de levantamiento o craquelado.
4. **Ausencia de marcas indeseadas:** El acabado debe estar libre de quemaduras por exceso de calor, marcas del troquel fuera del área de diseño, o imperfecciones en el sustrato causadas por la presión.
5. **Registro con elementos impresos:** La perfecta alineación del termograbado con otros elementos impresos (tintas, barnices) que lo acompañen en el diseño.
6. **Uniformidad en la tirada:** Consistencia de la calidad del termograbado en todas las unidades del tiraje, sin variaciones en brillo, nitidez o adherencia.

2. Metalizado en frío (Cold Stamping)

Descripción del Proceso: Transferencia de foil metálico mediante un adhesivo UV impreso, seguido de una sobreimpresión.

1. **Uniformidad y limpieza del adhesivo:** Cobertura homogénea del adhesivo y ausencia de excesos o irregularidades que puedan afectar la transferencia del foil.
2. **Adherencia y brillo del metalizado:** La perfecta adherencia del foil al área de adhesivo, mostrando un brillo metálico uniforme y sin opacidades.
3. **Registro de la sobreimpresión:** Precisión en el calce de las tintas de impresión (CMYK o directas) sobre el área metalizada, sin desalineaciones o sangrías incorrectas que afecten el efecto visual.
4. **Ausencia de residuos de foil:** El área no metalizada debe estar completamente limpia, sin residuos de foil o "piojos" adheridos.
5. **Transparencia y efecto cromático:** La capacidad de las tintas de sobreimpresión para crear efectos de color vibrantes y transparentes sobre el foil metálico, sin perder la luminosidad subyacente.
6. **Integridad del imprimible:** El sustrato base no debe mostrar alteraciones (arrugas, deformaciones) causadas por la aplicación del adhesivo o la presión del foil.



3. Estampación con tinta (Sellado Manual/Directo)

Descripción del Proceso: Aplicación de tinta mediante un sello o troquel entintado sobre la superficie del material.

1. **Cobertura y densidad de tinta:** Uniformidad en la aplicación de la tinta, con una densidad consistente y opacidad adecuada sobre el área estampada.
2. **Nitidez del diseño:** Claridad y precisión en la reproducción del diseño, sin manchas, borrones o líneas incompletas.
3. **Secado y resistencia:** La ausencia de set-off (transferencia a otras superficies) y la resistencia de la tinta al frote o desprendimiento una vez seca.
4. **Uniformidad en el volumen de tinta:** Consistencia en la cantidad de tinta depositada, evitando zonas más claras u oscuras.
5. **Calidad del trasfondo impreso:** La estampación no debe afectar negativamente la calidad de la impresión subyacente (ej. no debe levantar tinta o causar borrones).

4. Serigrafía

Descripción del Proceso: Transferencia de tinta a través de una malla tensada mediante racleta, depositando la tinta en el sustrato.

1. **Uniformidad y opacidad de la tinta:** Cobertura homogénea de la tinta sobre el sustrato, con la opacidad deseada sin transparencias no intencionadas.
2. **Definición de borde y detalle:** Claridad en los bordes del diseño, sin sangrados o irregularidades. Capacidad para reproducir detalles finos y texto pequeño.
3. **Adherencia y flexibilidad de la tinta:** La resistencia de la tinta al craquelado, desprendimiento o decoloración, especialmente en materiales flexibles o expuestos a manipulación.
4. **Ausencia de marcas de malla o imperfecciones:** Superficie libre de patrones de malla visibles, impurezas o burbujas en la capa de tinta.
5. **Registro multicapa (si aplica):** Precisión del calce entre diferentes colores aplicados en capas sucesivas de serigrafía.
6. **Consistencia en el espesor de la capa de tinta:** Mantenimiento de un grosor uniforme de tinta en toda la superficie impresa, crucial para la opacidad y el tacto.

5. Sublimación

Descripción del Proceso: Transferencia de tintas especiales que se convierten en gas por calor y se integran en las fibras de materiales específicos (poliéster o recubiertos de poliéster).

1. **Fidelidad cromática y riqueza de color:** Reproducción precisa y vibrante de los colores del diseño, con transiciones tonales suaves y ausencia de bandas de color.
2. **Definición de imagen y detalles:** Nitidez de la imagen y los detalles, sin pixelación o desenfoque, incluso en diseños complejos.
3. **Integración de la tinta en el sustrato:** El diseño debe sentirse completamente integrado en el material, sin textura superficial ni sensación de "capa" sobrepuesta.
4. **Resistencia al lavado, frote y luz UV:** La durabilidad del color y la imagen ante lavados repetidos, abrasión o exposición prolongada a la luz, sin decoloración significativa.
5. **Ausencia de marcas de prensa o sombras:** La superficie sublimada debe estar libre de marcas de presión, brillos irregulares o "efectos fantasma" del papel de transferencia.
6. **Uniformidad de color en áreas sólidas:** Las grandes áreas de color deben presentar una tonalidad consistente y sin matices, evidenciando una aplicación de calor uniforme.

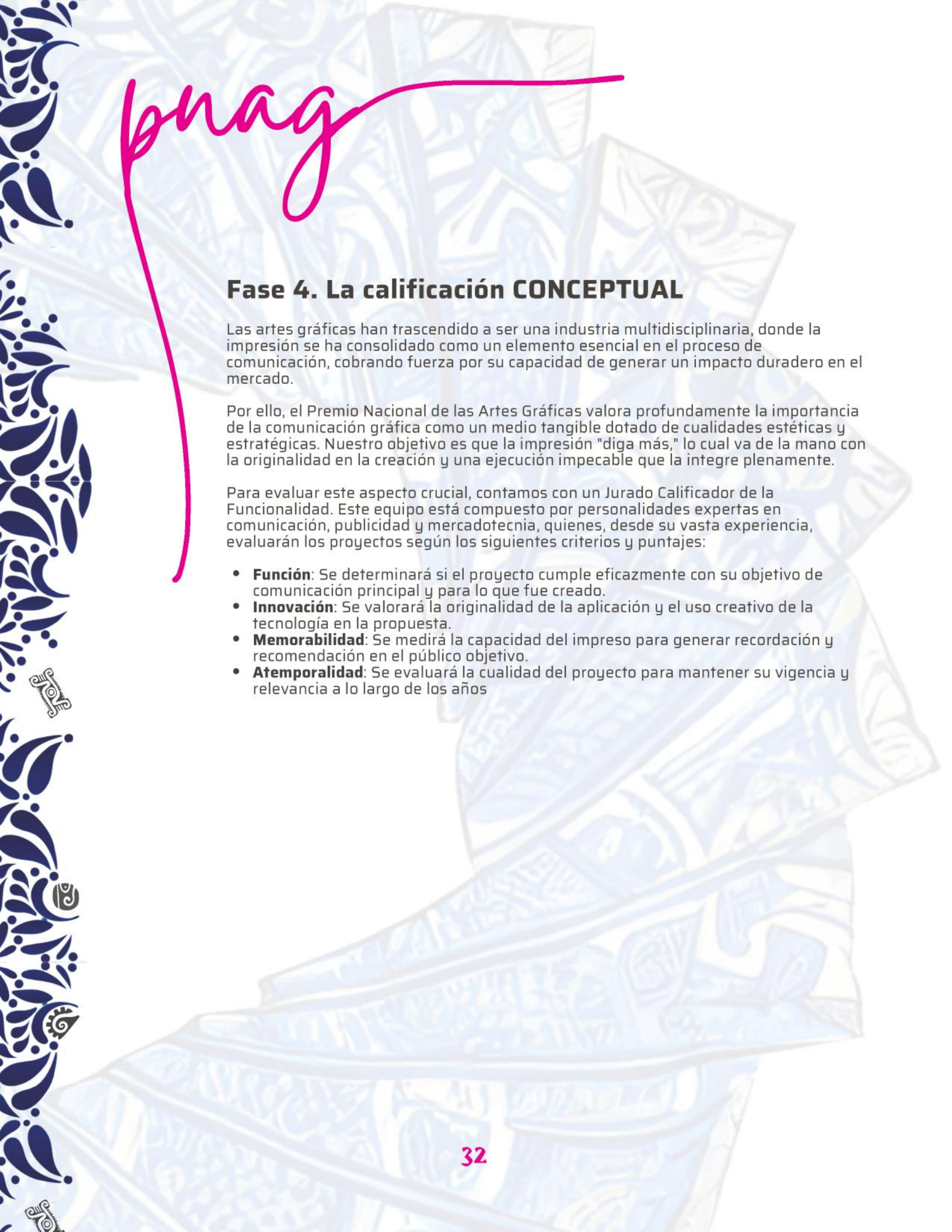


pnag

6. DTF (Direct-to-Film)

Descripción del Proceso: Impresión digital sobre un film especial, aplicación de adhesivo en polvo, curado, y transferencia del diseño al sustrato final (principalmente textiles) mediante calor y presión.

1. **Nitidez y calidad de la imagen transferida:** Claridad de los detalles, bordes definidos y ausencia de borrones o "efectos fantasma" en la imagen una vez transferida al sustrato.
2. **Fidelidad cromática y opacidad:** Reproducción precisa de los colores del diseño original y la opacidad deseada, especialmente en la capa de blanco, para asegurar la viveza de los colores sobre fondos oscuros.
3. **Integración y tacto del transfer:** La forma en que el diseño se fusiona con el sustrato, buscando un tacto suave y flexible que no se sienta como una "pegatina" rígida.
4. **Adherencia y resistencia al lavado/estiramiento:** La durabilidad del transfer, evaluando su resistencia al desprendimiento, craquelado o decoloración tras lavados repetidos y estiramientos del material.



pnag

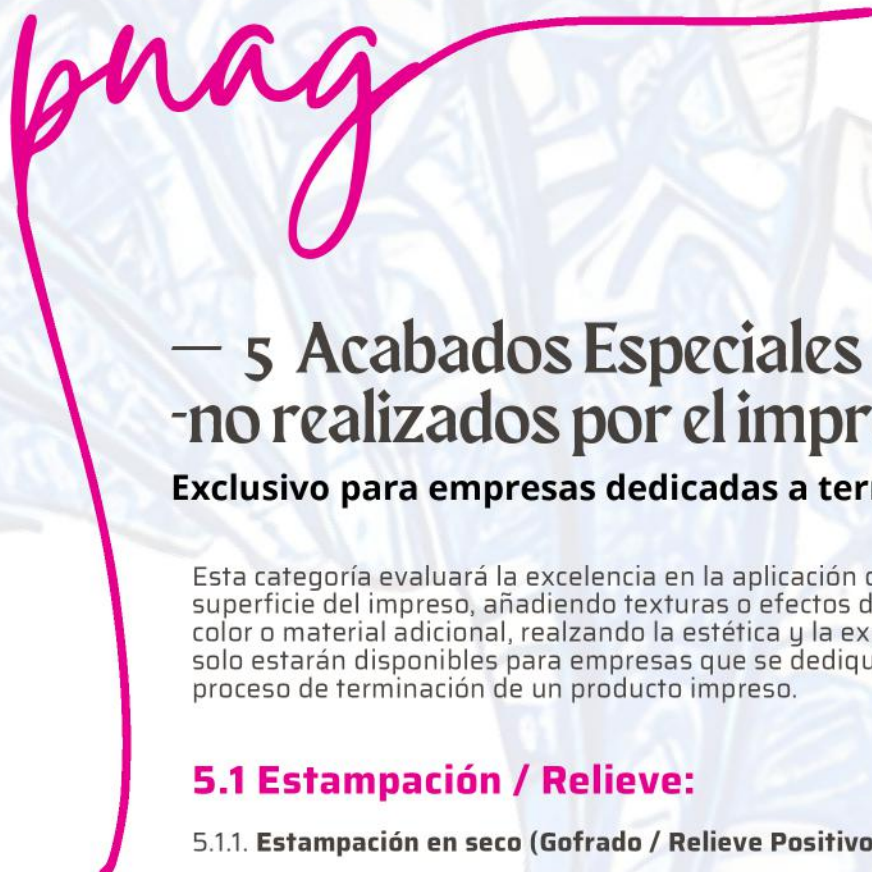
Fase 4. La calificación CONCEPTUAL

Las artes gráficas han trascendido a ser una industria multidisciplinaria, donde la impresión se ha consolidado como un elemento esencial en el proceso de comunicación, cobrando fuerza por su capacidad de generar un impacto duradero en el mercado.

Por ello, el Premio Nacional de las Artes Gráficas valora profundamente la importancia de la comunicación gráfica como un medio tangible dotado de cualidades estéticas y estratégicas. Nuestro objetivo es que la impresión "diga más," lo cual va de la mano con la originalidad en la creación y una ejecución impecable que la integre plenamente.

Para evaluar este aspecto crucial, contamos con un Jurado Calificador de la Funcionalidad. Este equipo está compuesto por personalidades expertas en comunicación, publicidad y mercadotecnia, quienes, desde su vasta experiencia, evaluarán los proyectos según los siguientes criterios y puntajes:

- **Función:** Se determinará si el proyecto cumple eficazmente con su objetivo de comunicación principal y para lo que fue creado.
- **Innovación:** Se valorará la originalidad de la aplicación y el uso creativo de la tecnología en la propuesta.
- **Memorabilidad:** Se medirá la capacidad del impreso para generar recordación y recomendación en el público objetivo.
- **Atemporalidad:** Se evaluará la cualidad del proyecto para mantener su vigencia y relevancia a lo largo de los años



pnag

— 5 Acabados Especiales -no realizados por el impresor-:

Exclusivo para empresas dedicadas a terminados

Esta categoría evaluará la excelencia en la aplicación de técnicas que modifican la superficie del impreso, añadiendo texturas o efectos de relieve sin transferencia de color o material adicional, realizando la estética y la experiencia táctil. Estos premios solo estarán disponibles para empresas que se dediquen única y exclusivamente al proceso de terminación de un producto impreso.

5.1 Estampación / Relieve:

5.1.1. Estampación en seco (Gofrado / Relieve Positivo - Embossing)

1. **Definición y altura del relieve:** La claridad y la nitidez de los bordes del diseño en relieve. Se evaluará la altura consistente y el impacto tridimensional logrado.
2. **Homogeneidad del relieve:** Uniformidad del relieve en toda la superficie del diseño, sin áreas aplastadas, débiles o irregulares.
3. **Ausencia de daño al sustrato:** El material circundante al relieve debe estar libre de arrugas, craquelado excesivo o deformaciones no intencionadas.
4. **Alineación con la impresión (si aplica):** Precisión del registro del relieve con respecto al diseño impreso, si el efecto se aplica sobre una imagen o texto existente.
5. **Limpieza de la superficie impresa:** El relieve debe estar libre de manchas de tinta transferida o residuos de impresión en las áreas elevadas.
6. **Durabilidad del relieve:** La capacidad del relieve para mantener su forma y altura a lo largo del tiempo y la manipulación, sin aplastarse o perder definición.

5.1.2 Bajorrelieve (Debossing / Hundido)

1. **Profundidad y claridad de la depresión:** La uniformidad y la nitidez de la depresión creada, con bordes definidos y una profundidad consistente.
2. **Integridad del material:** El sustrato debe mantener su estructura alrededor de la depresión, sin perforaciones no deseadas, desgarros o debilitamiento excesivo.
3. **Ausencia de marcas indeseadas:** La superficie debe estar libre de impresiones o marcas del troquel fuera del área del diseño hundido.
4. **Alineación con la impresión (si aplica):** Precisión del registro del bajorrelieve con respecto al diseño impreso, si el efecto se aplica sobre una imagen o texto.
5. **Consistencia en la tirada:** La uniformidad de la profundidad y la calidad del bajorrelieve en todas las unidades producidas.
6. **Acabado del fondo de la depresión:** La limpieza y uniformidad del fondo de la depresión, sin irregularidades o marcas de la herramienta.

pnag

5.2 Estampación / hot-cold:

5.2.1. Termograbado (Hot Stamping)

1. **Fidelidad y cobertura del foil:** Exactitud en la transferencia del foil sobre el diseño, sin vacíos, manchas o irregularidades. Se evaluará la opacidad y el brillo uniforme del foil.
2. **Nitidez de borde y detalle fino:** La precisión en la demarcación de los bordes del diseño estampado, sin sobreimpresión o sub-impresión del foil. Se valorará la capacidad de mantener la nitidez en detalles pequeños y líneas finas.
3. **Adherencia y durabilidad:** La resistencia del foil al frote, rayado o desprendimiento. No debe haber signos de levantamiento o craquelado.
4. **Ausencia de marcas indeseadas:** El acabado debe estar libre de quemaduras por exceso de calor, marcas del troquel fuera del área de diseño, o imperfecciones en el sustrato causadas por la presión.
5. **Registro con elementos impresos:** La perfecta alineación del termograbado con otros elementos impresos (tintas, barnices) que lo acompañen en el diseño.
6. **Uniformidad en la tirada:** Consistencia de la calidad del termograbado en todas las unidades del tiraje, sin variaciones en brillo, nitidez o adherencia.

5.2.2. Metalizado en Frío (Cold Stamping)

1. **Uniformidad y limpieza del adhesivo:** Cobertura homogénea del adhesivo y ausencia de excesos o irregularidades que puedan afectar la transferencia del foil.
2. **Adherencia y brillo del metalizado:** La perfecta adherencia del foil al área de adhesivo, mostrando un brillo metálico uniforme y sin opacidades.
3. **Registro de la sobreimpresión:** Precisión en el calce de las tintas de impresión (CMYK o directas) sobre el área metalizada, sin desalineaciones o sangrías incorrectas que afecten el efecto visual.
4. **Ausencia de residuos de foil:** El área no metalizada debe estar completamente limpia, sin residuos de foil o "piojos" adheridos.
5. **Transparencia y efecto cromático:** La capacidad de las tintas de sobreimpresión para crear efectos de color vibrantes y transparentes sobre el foil metálico, sin perder la luminosidad subyacente.
6. **Integridad del imprimible:** El sustrato base no debe mostrar alteraciones (arrugas, deformaciones) causadas por la aplicación del adhesivo o la presión del foil.

5.3 Encuadernación Artesanal:

La encuadernación artesanal se distingue por la maestría manual, la precisión en cada etapa del proceso y el conocimiento profundo de los materiales y las técnicas tradicionales o innovadoras aplicadas por el encuadernador. La evaluación se centrará en la ejecución impecable y la expresión artística de la técnica elegida.

1. **Dominio de la técnica específica:** Se evaluará la correcta aplicación de los principios y pasos característicos de la técnica de encuadernación artesanal utilizada (ej. costura copta, encuadernación belga, bradel, holandesa, etc.). Cada puntada, doblez o ensamblaje debe demostrar un conocimiento profundo del método.
2. **Calidad y limpieza de los cortes y plegados:** Los cortes de las hojas y de los materiales de la cubierta deben ser perfectamente rectos y limpios, sin rasgaduras, rebabas o imprecisiones. Los plegados de los pliegos deben ser nítidos y exactos, garantizando una alineación precisa del texto y las imágenes.
3. **Ejecución de la costura (si aplica):** La uniformidad y tensión de la costura son cruciales. Los puntos deben ser regulares, simétricos y con la tensión adecuada para asegurar la solidez del bloque de hojas sin deformarlo ni dejarlo demasiado flojo. En costuras expuestas, se valorará también la belleza estética del patrón.
4. **Acabado del lomo y la cubierta:** Se examinará la perfección del lomo, que debe ser firme, liso y con la curvatura o forma adecuada a la técnica. La cubierta debe estar impecablemente adherida, sin burbujas, arrugas o desalineaciones, y con las esquinas y cantos perfectamente rematados.
5. **Manejo de los materiales y acabados complementarios:** Se valorará el uso adecuado y la calidad de los materiales (papeles, telas, pieles, hilos, adhesivos, cabezadas). Si se incluyen acabados como hot stamping manual, gofrado artesanal, marmoleado de guardas, o dorados, se evaluará su precisión, limpieza y armonía con el diseño general.

Para encuadernaciones con costura externa/decorativa (Ej. Copta, Belga):

1. **Regularidad y estética de la costura expuesta:** La costura no solo debe ser funcional, sino también parte integral del diseño, con una ejecución visualmente atractiva y uniforme en cada puntada.
2. **Apertura plana y durabilidad:** La capacidad del libro para abrirse completamente plano en cualquier página sin esfuerzo, manteniendo la integridad y resistencia de las costuras a lo largo del tiempo.

Para encuadernaciones con lomo visible o estructura única (Ej. Japonesa, Lomo Largo):

1. **Precisión de la perforación/perforaciones:** La uniformidad y alineación exacta de los orificios o cortes realizados en el lomo o las hojas para la costura o la estructura.
2. **Armonía estructural y estética:** La integración visual de la técnica de encuadernación con el diseño de las cubiertas y el interior, donde la estructura de la encuadernación se convierte en un elemento de diseño por sí mismo.

Para Encuadernaciones con Guardas Especiales o Detalles Interiores:

1. **Limpieza y adherencia de las guardas:** La perfecta unión de las guardas al bloque de hojas y a las cubiertas, sin burbujas, arrugas ni exceso de adhesivo.
2. **Integración de elementos decorativos:** La calidad y el registro de cualquier elemento decorativo interior (cintas, marcapáginas, estampados en guardas) y su cohesión con el estilo general.

Para encuadernaciones con cubiertas compuestas o materiales rígidos (Ej. Bradel, Tapa Dura Artesanal):

1. **Precisión en el corte y montaje del cartón:** La exactitud de las medidas del cartón de las cubiertas y su perfecto alineado y unión a la tela o piel de forrado.
2. **Formación de la cajera y contracajera:** La correcta formación del espacio entre el lomo y las tapas (cajera) y la limpieza en el interior de las tapas (contracajera) para permitir una apertura adecuada y un acabado prolijo.

5.4 Encuadernación industrial tapa dura:

La encuadernación industrial de tapa dura es un proceso mecanizado que busca la consistencia, durabilidad y una presentación robusta y de alta calidad para volúmenes grandes. La evaluación se centra en la precisión de la maquinaria, la uniformidad en la producción y la resistencia del producto final.

1. Uniformidad y solidez del bloque de hojas:

- Las páginas deben estar perfectamente alineadas y unidas firmemente, ya sea por cosido (hilo vegetal o sintético) o pegado (fresado). Se evaluará la ausencia de hojas sueltas, arrugadas o desalineadas en el interior. El bloque de hojas debe ser compacto y resistente a la manipulación.

2. Precisión del forrado de la cubierta:

- La cubierta (compuesta por cartón y material de forro) debe estar forrada de manera impecable, sin burbujas, arrugas, deformaciones o desalineaciones del material exterior. Los bordes deben ser limpios y bien rematados, sin hilos sueltos ni excesos de material.

3. Calidad de la unión bloque-cubierta (cajera y bisagra):

- La unión entre el bloque de hojas y la cubierta (la "cajera" o bisagra) debe ser limpia, uniforme y sólida. Se evaluará la correcta formación de la canal (el hueco entre el lomo y la cubierta) que permite que el libro abra y cierre sin tensión excesiva en el lomo. No debe haber signos de rasgado o debilidad en esta área.

4. Limpieza y adherencia de las guardas:

- Las guardas (hojas de papel que unen el bloque de hojas a la cubierta) deben estar perfectamente adheridas, sin burbujas, arrugas, exceso de pegamento visible o desprendimientos. Su función es crucial para la solidez y la apariencia final del libro.

5. Perfección del lomo:

- El lomo del libro debe ser uniforme, recto y sin deformaciones. Si el lomo tiene una curvatura (lomo redondo), esta debe ser consistente y bien formada. Cualquier impresión sobre el lomo (título, autor) debe estar centrada y con un registro preciso.

6. Cortes y canteado limpios:

- Los tres cortes del bloque de hojas (cabeza, pie y delantero) deben ser absolutamente rectos, limpios y paralelos, sin escalones, marcas de cuchilla o irregularidades. La distancia desde el texto hasta el borde de la página debe ser consistente en todo el libro.

7. Uniformidad en la producción en serie:

- En producciones industriales, la consistencia es clave. Se evaluará que todas las unidades de una tirada mantengan los mismos estándares de calidad en todos los criterios mencionados, demostrando un control de proceso riguroso.

8. Experiencia de apertura y durabilidad general:

- El libro debe abrirse cómodamente sin resistencia excesiva en el lomo y debe mantenerse abierto con facilidad en la página deseada. La encuadernación debe soportar el uso repetido y el paso del tiempo sin mostrar deterioro prematuro.

pnag

5.5 Encuadernación industrial tapa rústica:

La encuadernación industrial de tapa rústica (o tapa blanda) es el método más común para libros, revistas y catálogos de gran tirada. Su evaluación se enfoca en la eficiencia del proceso, la durabilidad del pegado, la flexibilidad del impreso y la uniformidad de la producción en volumen. Criterios de Evaluación:

1. **Solidez del fresado y pegado (Lomo):**
 - El fresado del lomo debe ser preciso y uniforme, creando una superficie óptima para la adhesión. Se evaluará la fuerza y la flexibilidad del pegamento, asegurando que todas las hojas estén firmemente unidas al lomo y a la cubierta, sin riesgo de desprendimiento, incluso tras una apertura y cierre repetidos del libro.
2. **Calidad y limpieza de la aplicación del adhesivo:**
 - El pegamento debe estar aplicado de manera uniforme y en la cantidad justa, cubriendo toda el área de contacto sin excesos que sobresalgan del lomo o que manchen las guardas o las páginas. No debe haber signos de "craquelado" o rotura del pegamento al abrir el libro.
3. **Precisión del plegado de la cubierta:**
 - La cubierta debe estar perfectamente plegada en el lomo y en las bisagras (las "cajeras" o "canales" del lomo), permitiendo una apertura cómoda del libro sin deformar la cubierta ni el bloque de hojas. Los pliegues deben ser nítidos y limpios, sin arrugas o desgarros en el material.
4. **Alineación y corte del bloque de hojas:**
 - Todas las páginas del bloque de hojas deben estar alineadas de manera precisa en el lomo y en los tres cortes (cabeza, pie y delantero). Los cortes deben ser rectos y limpios, sin escalones, marcas de cuchilla o irregularidades, garantizando márgenes uniformes en todo el libro.
5. **Adherencia de la cubierta al bloque:**
 - La cubierta debe estar firmemente adherida al bloque de hojas en todo el lomo y en la zona de las bisagras. No debe haber despegues, burbujas o bolsas de aire entre la cubierta y las primeras/últimas páginas.
6. **Flexibilidad y manejabilidad:**
 - El libro debe tener una flexibilidad adecuada que permita su manipulación y lectura cómoda. El lomo no debe ser excesivamente rígido ni excesivamente blando, y el libro debe abrirse y cerrarse sin dificultad, sin que la cubierta se deforme permanentemente.
7. **Uniformidad en la producción en serie:**
 - Para las grandes tiradas, es fundamental la consistencia en la calidad de la encuadernación de cada unidad. Se evaluará que todos los ejemplares presenten los mismos estándares de pegado, alineación y acabado.
8. **Resistencia al uso y manipulación:**
 - La encuadernación debe soportar el uso y manejo habitual sin que las páginas se suelten, el lomo se rompa o la cubierta se despegue. Esto es crítico para la vida útil esperada del producto.

5.6 Ensamblaje: Caja Forrada

El ensamblaje de cajas forradas representa la cúspide de la fabricación de packaging rígido, fusionando la ingeniería estructural con la meticulosa artesanía del forrado. Este proceso, a menudo semi-industrializado, es crítico para la percepción de lujo y la funcionalidad de envases destinados a productos de alto valor. La evaluación rigurosa de este tipo de empaque se centra en la precisión dimensional, la integridad de las uniones y la perfección estética de los acabados superficiales.

1. **Conformidad dimensional y tolerancias críticas:** El control dimensional es primordial. Se evaluará la precisión de las cotas externas e internas del cuerpo de la caja y la tapa, con una tolerancia máxima que garantice un encaje perfecto y repetible. Se verificará la perfecta escuadra (ángulos de 90°) de todas las aristas, esencial para evitar deformaciones estructurales y asegurar una estética impecable.
2. **Integridad y uniformidad del forrado:** El forrado debe presentar una tensión uniforme en toda la superficie, eliminando cualquier indicio de burbujas, arrugas o desgarros en el material (papel, tela, piel sintética). Se inspeccionará la limpieza y nitidez de los cantos y esquinas, asegurando que el material de forro esté perfectamente remetido y adherido sin excesos visibles de adhesivo.
3. **Solidez y limpieza de las uniones adhesivas:** Se realizará una prueba de resistencia en todas las uniones de la estructura de cartón rígido para confirmar la solidez del pegado. El adhesivo debe ser de la viscosidad y composición adecuadas para el sustrato, garantizando una unión permanente sin migración o sangrado visible que comprometa la estética o la funcionalidad.
4. **Registro de acabados especiales sobre el forro:** En el caso de aplicar acabados como hot stamping, gofrado (embossing), bajorrelieve (debossing) o barnices UV, se evaluará el registro milimétrico de estos elementos con respecto al diseño impreso o la forma de la caja. La definición de los detalles y la uniformidad de la aplicación del acabado son críticas, sin sombras, quemaduras o desplazamientos.
5. **Funcionalidad óptima de mecanismos y componentes:** Para cajas con mecanismos de cierre (imanes, cintas, broches), bisagras, o inserciones internas (charolas, separadores), se comprobará su funcionamiento fluido, seguro y repetible. La integración de estos elementos debe ser estéticamente impecable, sin dejar marcas o comprometer la integridad estructural.
6. **Experiencia de apertura (Unboxing) y ergonomía:** Se realizará un análisis de la experiencia de usuario al interactuar con el empaque. Esto incluye la suavidad de la apertura y cierre, la facilidad de acceso al producto y la sensación táctil general del material y los acabados. Un unboxing superior es un indicativo de ingeniería y diseño excepcionales.
7. **Consistencia de calidad en tiradas de producción:** Se aplicará un control de calidad estadístico sobre una muestra representativa de la tirada para asegurar la uniformidad y repetibilidad de todos los criterios evaluados. La variabilidad en dimensiones, forrado o acabados debe mantenerse dentro de las tolerancias definidas y aceptadas para el segmento de lujo.



— 6 De la ponderación y el proceso de calificación:

La asignación de valor a los trabajos se realiza mediante un ejercicio de ponderación, que integra la experiencia del Jurado Calificador.

1. **Asignación previa:** Se establece antes de la evaluación general por el Presidente del Jurado y el Comité de Calificación.
2. **Anonimato del jurado:** Para asegurar la objetividad, el Jurado Calificador desconoce los porcentajes de ponderación de cada rubro al momento de calificar.
3. **Sistema adaptado:** Se ha diseñado un sistema de ponderación específico, acorde a la naturaleza y características de cada especialidad.
4. **Calificación independiente:** Cada miembro del jurado asignará su calificación para cada trabajo de forma independiente en una boleta electrónica.
5. **Cálculo automatizado:** Al finalizar, el sistema calculará la calificación final de cada trabajo conforme al sistema anexo.
6. **Criterio de desempate:** En caso de empate, se revisará la puntuación por grado de dificultad.
7. **Decisión inapelable:** La decisión del jurado es inapelable.
8. **Anuncio de resultados:** Los resultados se harán públicos por primera vez durante la ceremonia de entrega de premios, en la fecha y hora indicadas en la convocatoria.
9. **Diagnóstico para participantes:** Los impresores participantes - por así requerirlo- recibirán un diagnóstico de la calificación de su proyecto.
10. **Confidencialidad de la ficha técnica:** La información proporcionada en la ficha técnica del registro es utilizada por el jurado calificador para comprender y ampliar el proceso de producción. En ningún momento, dicha ficha deberá contener información que pueda revelar la identidad de la imprenta.
11. **Acta de ganadores:** Una vez emitido el fallo del jurado y anunciado el ganador, el Presidente del Premio Nacional de las Artes Gráficas y el Presidente Honorífico del mismo llevarán a cabo la firma del Acta de Ganadores, en conjunto con un testigo miembro del Consejo Político de La Unión, UILMAC, y el Presidente del Jurado Calificador.
12. **Calificación mínima para premio:** El Premio Nacional de las Artes Gráficas es el máximo reconocimiento a la excelencia gráfica, por lo que la calificación mínima para obtener un premio es de 90 puntos.
13. **Declaración de desierto:** Si no se cumple la regla del número mínimo de trabajos participantes y empresas requeridas con una calificación que acredite calidad gráfica, la especialidad en cuestión se declarará desierto.
14. **Ganador de primer lugar:** Se considerará ganador del primer lugar de cada especialidad de impresión el producto que obtenga la mayor puntuación del total del grupo participante.
15. **Criterio de menciones honoríficas:** Se entregará Mención Honorífica a los trabajos sobresalientes que hayan obtenido más de 90 puntos de calificación.

EL GALARDON

El Premio Nacional de las Artes Gráficas tiene un emblemático galardón de diseño exclusivo considerado como el mayor reconocimiento de la excelencia gráfica de México.

El galardón es la declaración simbólica de la excelencia gráfica que representa la fortaleza de una industria potencial y la trascendencia cultural.

GLIFOS



VIDA

CREATIVIDAD

COMUNICACIÓN

LOGOTIPO TROQUELADO

Nuestro corazón. Los afectos más importantes nos acompañan y hacen que el gran esfuerzo se refleje en éxitos. Un grabado de orgullo que nos recuerda el crecimiento y la transformación.

EDICIÓN ESPECIAL - PUEBLA 45 ANIVERSARIO - TALavera -

Nuestro legado y nuestro pasado es forjado por artistas que grabaron el inicio de una industria con fortaleza y entereza. En ellos se refleja el verdadero potencial y la riqueza interna de nuestra alma. Abundante, preciosa, energética.

ACERO

Somos una industria de fuerte maquinaria que resiste los mayores retos. Es la fuerza que abraza y protege nuestra alma y sostiene un legado que ha sido credo para nosotros, para los impresores y para todos los que forman parte en la cadena de valor.

NUESTRA BASE

Ser una industria responsable debe ocupar de manera inamovible- el centro de nuestra actividad. Transformar la manera de pensar y actuar nos abrirá las puertas a nuevos mercados, nuevos retos y nuevos compromisos. Ser una industria gráfica comprometida.



Edición 41 - 2021
PRIMER LUGAR

IMPRESOS FLORIDA
THE GLOWN

pnag

01 PRIMER LUGAR POR ESPECIALIDAD DE IMPRESIÓN, NO IMPORTANDO LA CATEGORÍA

Estatuilla con placa grabada
-Especialidad - nombre del proyecto- empresa -
Diploma de Excelencia Gráfica
Pauta dedicada en medios de comunicación institucional
Entrevista de Ganador con Media Partners

Catálogo digital de ganadores, 1 plana con fotografía y ficha técnica
Promoción especial para PRINTED IN MEXICO
Museografía y showroom en Distrito Gráfico

02 SEGUNDO LUGAR POR ESPECIALIDAD DE IMPRESIÓN, NO IMPORTANDO LA CATEGORÍA

Diploma de Mención
Honorífica

PREMIOS ESPECIALES

— ESTUDIANTES

El apoyo a la creación de nuevos talentos nos impulsa a tener a la vista a los estudiantes de las diversos oficios, carreras y especialidades de las artes gráficas. Los estudiantes podrán registrar tus proyectos en grupo o de manera individual. El proyecto deberá ser registrado en la categoría que le corresponda y señalar en la sección de especiales que fue realizado como Proyecto Estudiantil. Premio: Galardón especial.

— IMPRIMIR ES RESPONSABLE

El premio #imprimiresresponsable se seleccionará de aquellos registros que cumplan el proceso documental que compruebe la certificación y/o el proceso de producción.

Los proyectos deberán explicar e incluir en el formato de registro copia del certificado el valor agregado de los materiales y procesos del proyecto.

Imprimir es responsable es poner en práctica acciones activas y efectivas que faciliten la transición a procesos sostenibles, que procuren la conservación de los recursos, el desarrollo humano y el cuidado del medio ambiente.

— PRINTED IN MEXICO

Participar en el reconocimiento especial "Printed in Mexico" dentro del Premio Nacional de las Artes Gráficas no solo valida la calidad y excelencia de nuestro trabajo, sino que también subraya el valor intrínseco de la producción gráfica hecha en México. Este reconocimiento especial ofrece una plataforma inigualable para visibilizar la creatividad, la innovación y la destreza técnica que caracterizan a la industria gráfica nacional. Al obtener este reconocimiento, no solo elevamos nuestro perfil, sino que contribuimos a fortalecer la identidad y el prestigio de la impresión mexicana a nivel nacional e internacional, demostrando el impacto cultural y económico de nuestras artes gráficas.



— 7 Registro de trabajos:

ESQUEMA GENERAL

Formulario 1: Registro empresarial y verificación de participación preliminar

Esta primera fase se centra en la identificación y formalización de la participación de la imprenta en el certamen. Es un paso crucial para establecer la elegibilidad de la empresa

Formulario 2: Registro de trabajos en línea

Una vez completado el registro empresarial y el pago de la cuota de participación, las empresas procederán al registro detallado de cada trabajo a concursar. Esta fase se realizará completamente en línea.

- Registro de trabajo. Anotaciones técnicas
- Testigo fotográfico. Identificador del trabajo
- Documentos testigo. Para validar certificaciones
- Confirmación de registro. Es el PDF que documenta el registro
- Mail de cierre de registro. Se hace el cierre de participación

Preparación para entrega de muestras

Guía de preparación:

- Embalaje de muestras
- Identificación para entrega

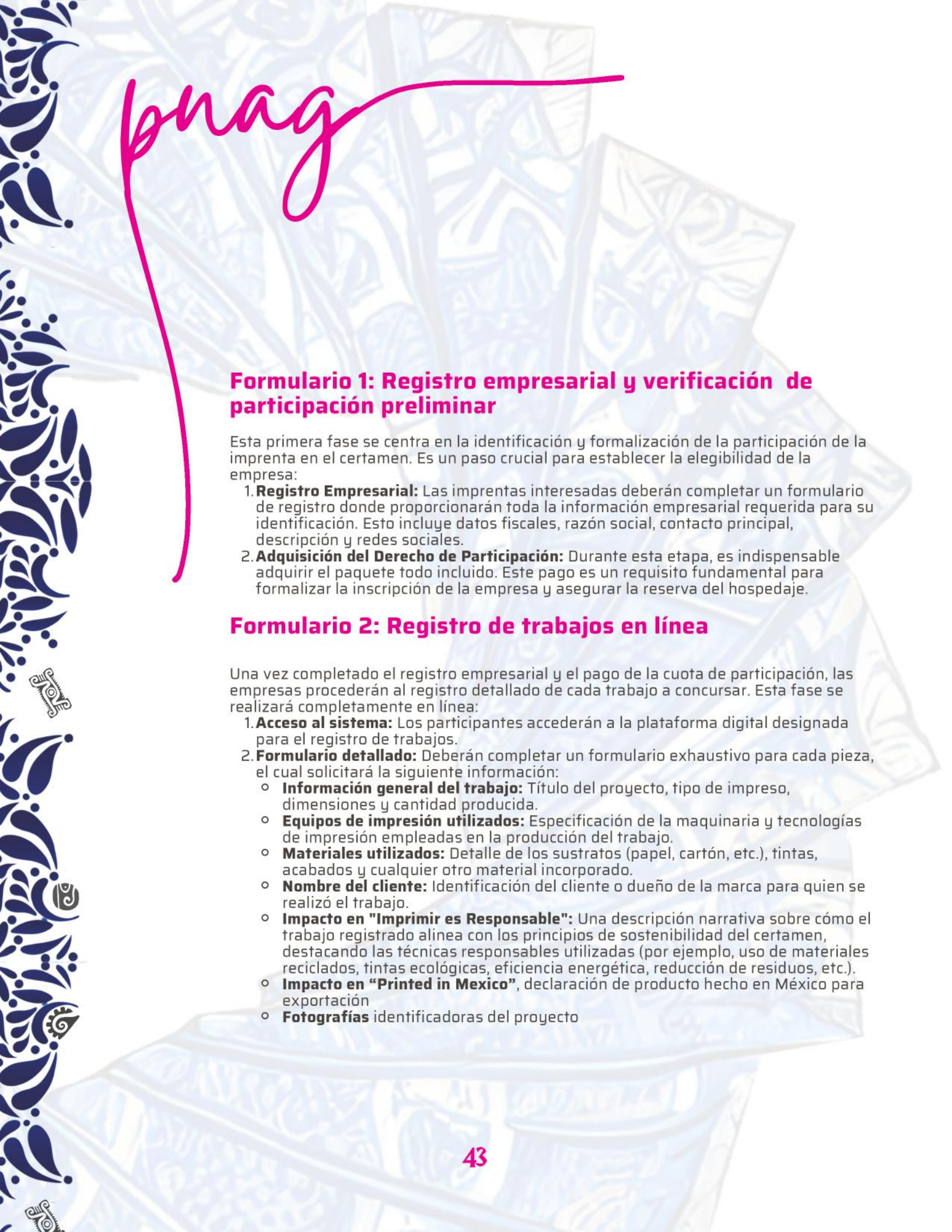
Entrega de Muestras

En Distrito Gráfico

Pago de participación

Cuenta bancaria
pago con tarjeta

Código de formularios de Inscripción



pnag

Formulario 1: Registro empresarial y verificación de participación preliminar

Esta primera fase se centra en la identificación y formalización de la participación de la imprenta en el certamen. Es un paso crucial para establecer la elegibilidad de la empresa:

1. **Registro Empresarial:** Las imprentas interesadas deberán completar un formulario de registro donde proporcionarán toda la información empresarial requerida para su identificación. Esto incluye datos fiscales, razón social, contacto principal, descripción y redes sociales.
2. **Adquisición del Derecho de Participación:** Durante esta etapa, es indispensable adquirir el paquete todo incluido. Este pago es un requisito fundamental para formalizar la inscripción de la empresa y asegurar la reserva del hospedaje.

Formulario 2: Registro de trabajos en línea

Una vez completado el registro empresarial y el pago de la cuota de participación, las empresas procederán al registro detallado de cada trabajo a concursar. Esta fase se realizará completamente en línea:

1. **Acceso al sistema:** Los participantes accederán a la plataforma digital designada para el registro de trabajos.
2. **Formulario detallado:** Deberán completar un formulario exhaustivo para cada pieza, el cual solicitará la siguiente información:
 - **Información general del trabajo:** Título del proyecto, tipo de impreso, dimensiones y cantidad producida.
 - **Equipos de impresión utilizados:** Especificación de la maquinaria y tecnologías de impresión empleadas en la producción del trabajo.
 - **Materiales utilizados:** Detalle de los sustratos (papel, cartón, etc.), tintas, acabados y cualquier otro material incorporado.
 - **Nombre del cliente:** Identificación del cliente o dueño de la marca para quien se realizó el trabajo.
 - **Impacto en "Imprimir es Responsable":** Una descripción narrativa sobre cómo el trabajo registrado alinea con los principios de sostenibilidad del certamen, destacando las técnicas responsables utilizadas (por ejemplo, uso de materiales reciclados, tintas ecológicas, eficiencia energética, reducción de residuos, etc.).
 - **Impacto en "Printed in Mexico":** declaración de producto hecho en México para exportación
 - **Fotografías** identificadoras del proyecto

pnag

Confirmación de Registro de Trabajos

¡Importante! Una vez que hayas terminado de llenar el formulario de registro en línea para un trabajo, recibirás un correo electrónico con un archivo PDF de confirmación de tu proceso.

Asegúrate de guardar este archivo PDF en una carpeta segura y de imprimir dos copias. Una de estas copias deberá ser anexada a tu proyecto físico cuando lo entregues. La otra copia servirá como tu acuse de recibo al momento de la contraentrega.

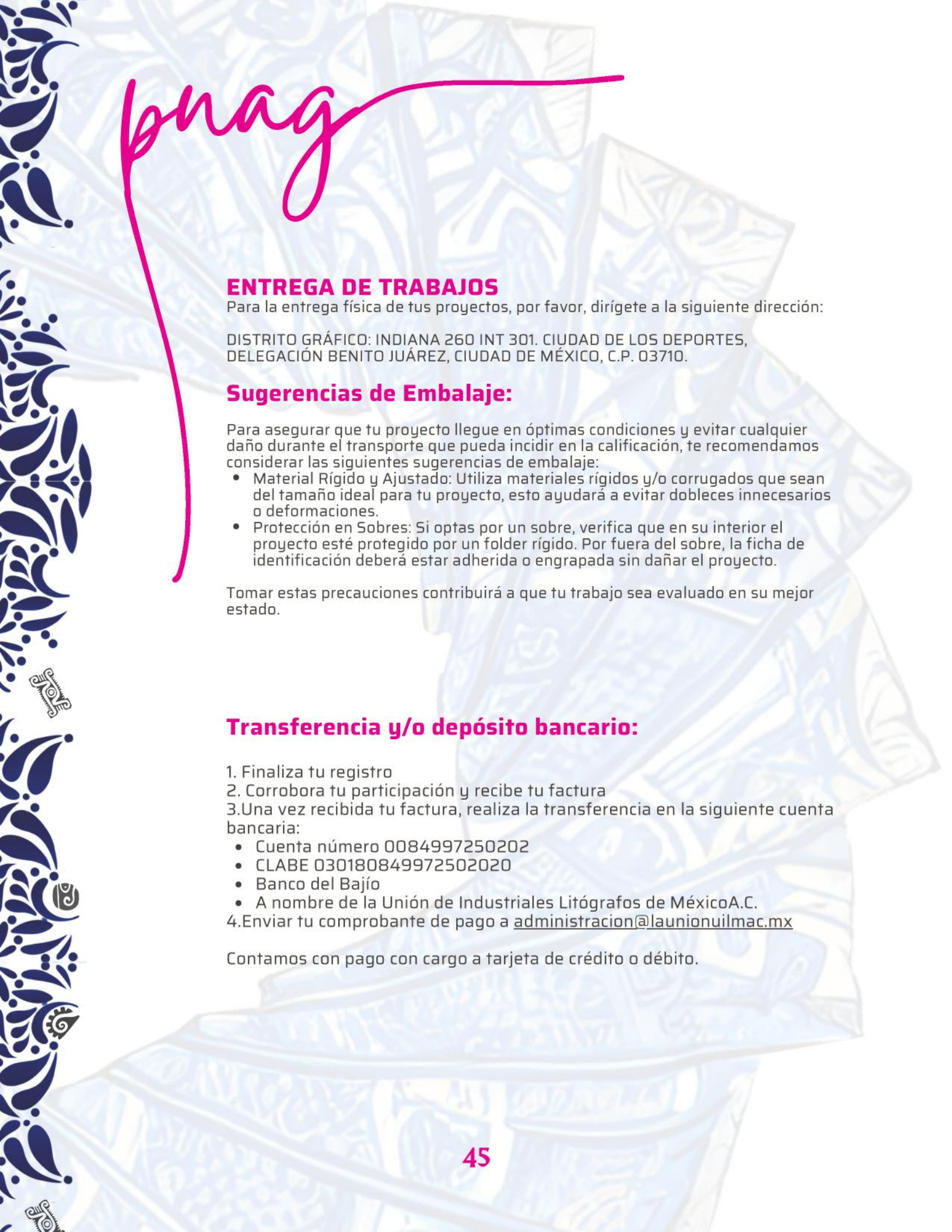
Documentos Testigo:

Para algunos proyectos será necesario ingresar y/o enviar proyectos que nos ayuden a verificar algunos procesos. Los documentos deberán enviarse en formato PDF. Gran Formato y Responsabilidad Medio Ambiental.

Preparación para entrega de muestras

Una vez finalizado el proceso de registro en línea, por favor, toma en cuenta las siguientes recomendaciones y requerimientos esenciales para la entrega física de tus proyectos:

- **Número de ejemplares:** Deberás enviar dos ejemplares de cada proyecto. Para posibles excepciones, consulta las especificaciones detalladas en cada categoría.
- **Anonimato para evaluación:** Es IMPRESCINDIBLE que los ejemplares principalmente editoriales cubran con una etiqueta cualquier nombre, logotipo, dirección o identificador de la imprenta. Esto asegura que el jurado mantenga la objetividad e imparcialidad durante la calificación.
- **Proyectos de gran formato:** Si tu proyecto es de gran formato, solo se deberá enviar una pieza de tamaño original, muestra o escala junto con las indicaciones de armado. Si se requieren indicaciones especiales adicionales, se te solicitarán. Deberás anexar un archivo fotográfico en PDF que muestre la implementación del proyecto.
- **Categorías de empaque y etiquetado:** Para las categorías de Packaging y Etiquetas, los trabajos deben ser presentados - en la medida de lo posible- con el producto incluido. Se revisarán casos especiales para empaques de lujo. Las piezas que se entreguen sin el producto serán catalogadas como incompletas, ya que el jurado considera la ejecución final del conjunto en su calificación*.
- **Formato de registro anexo:** Imprime un ejemplar del formato de registro CORRESPONDIENTE A CADA PROYECTO. Deberás adjuntarlo con tu proyecto físico, ya que esto será el identificador de aceptación. Asegúrate de que el formato no esté pegados ni marcados de forma que puedan dañar el contenido del proyecto.
- **Documentación para categorías especiales:** Si tus proyectos participan en categorías especiales (por ejemplo, sostenibilidad, printed in mexico), deberás adjuntar los documentos y copias de certificaciones que avalen la propuesta.
- **Responsabilidad del participante:** La recepción de todas las muestras se realiza bajo la absoluta responsabilidad del participante. Te sugerimos encarecidamente revisar que tus proyectos se encuentren en perfectas condiciones para su evaluación.
- **No Devoluciones:** Una vez entregados, los proyectos pasarán a formar parte del acervo de La Unión, Empresarios de la Comunicación Gráfica (UILMAC). NO HABRÁ DEVOLUCIONES de los trabajos presentados. Salvo casos especiales considerados arte y piezas únicas con producto incluido de alto valor.



pnag

ENTREGA DE TRABAJOS

Para la entrega física de tus proyectos, por favor, dirígete a la siguiente dirección:

DISTRITO GRÁFICO: INDIANA 260 INT 301. CIUDAD DE LOS DEPORTES,
DELEGACIÓN BENITO JUÁREZ, CIUDAD DE MÉXICO, C.P. 03710.

Sugerencias de Embalaje:

Para asegurar que tu proyecto llegue en óptimas condiciones y evitar cualquier daño durante el transporte que pueda incidir en la calificación, te recomendamos considerar las siguientes sugerencias de embalaje:

- Material Rígido y Ajustado: Utiliza materiales rígidos y/o corrugados que sean del tamaño ideal para tu proyecto, esto ayudará a evitar dobleces innecesarios o deformaciones.
- Protección en Sobres: Si optas por un sobre, verifica que en su interior el proyecto esté protegido por un folder rígido. Por fuera del sobre, la ficha de identificación deberá estar adherida o engrapada sin dañar el proyecto.

Tomar estas precauciones contribuirá a que tu trabajo sea evaluado en su mejor estado.

Transferencia y/o depósito bancario:

1. Finaliza tu registro
2. Corroboras tu participación y recibes tu factura
3. Una vez recibida tu factura, realiza la transferencia en la siguiente cuenta bancaria:
 - Cuenta número 0084997250202
 - CLABE 030180849972502020
 - Banco del Bajío
 - A nombre de la Unión de Industriales Litógrafos de México A.C.
4. Enviar tu comprobante de pago a administracion@launionuilmac.mx

Contamos con pago con cargo a tarjeta de crédito o débito.

pnag

CÓDIGO DE FORMULARIOS DE INSCRIPCIÓN Y REGISTRO DE TRABAJOS



<https://form.jotform.com/251585577448876>



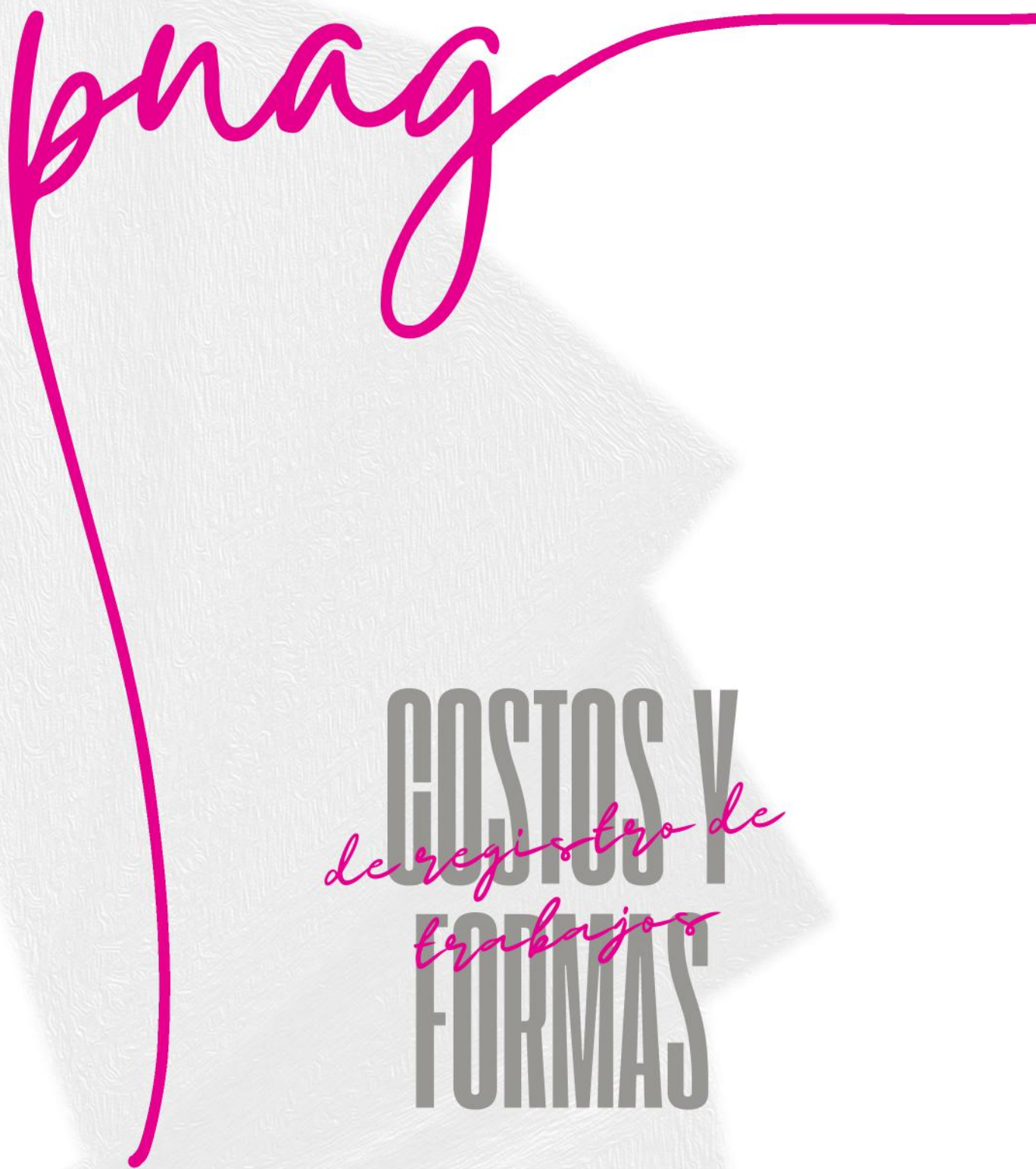
<https://form.jotform.com/251585577448876>



<https://form.jotform.com/251585753364869>



<https://form.jotform.com/251585773605869>



COSTOS Y *de registro de* *trabajos* FORMAS

SOCIOS UILMAC - ALL IN

Para reconocer su compromiso y ofrecer una experiencia sin igual, hemos creado el Paquete Evento de Gala. Este paquete no solo asegura su participación destacada en el Premio Nacional de las Artes Gráficas, sino que también brinda una serie de beneficios premium para usted y su acompañante, garantizando una experiencia cómoda y segura.

INCLUYE:

15 registros para proyectos en el Premio Nacional de las Artes Gráficas.
Hospedaje de 2 noches (viernes 17 y sábado 18 de octubre) en habitación tipo suite (para dos personas) con desayunos en hoteles sede.
Hilton Garden Inn Angelópolis / Camino Real Angelópolis

VIERNES
17 DE OCTUBRE

1ra Feria Industrias Creativas

15:00 h Check in hoteles

COMIDA LIBRE

CENA BAILE DE GALA

2 ACCESOS

Aniversarios UILMAC

Museo Internacional del Barroco

18:00 h Vino de Recepción. Fuente

19:00 h Ceremonia de Premiación. Lobby principal

20:30 Cena Homenaje por Jalil Dib

21:30 Show- Baile de Aniversario

Gala - Etiqueta rigurosa

-Exclusivo Socio(a) Titular-

SÁBADO
18 DE OCTUBRE

Desayuno Oficial. Hotel Quinta Real

Anfitrión. Municipio de Puebla

Recorrido Cultural

Biblioteca Palafoxiana

COMIDA LIBRE

Catedral de Puebla

Concierto Especial - Organo de la Catedral Basilica de
Nuestra Señora de la Inmaculada Concepción de
Puebla

Traslado a Val'Quirico

CENA DE SOCIOS

Restaurante Local - Reserva exclusiva UILMAC

2 ACCESOS



COSTO:
15,000 MXN
Número de paquetes disponibles: 30

DELEGACIONES CANAGRAF

Para La Unión, UILMAC, esta generosa anfitrionía con el liderazgo de CANAGRAF Puebla representa una valiosa e inigualable oportunidad para estrechar aún más los sólidos lazos que nos unen con organismos e instituciones que, al igual que nosotros, promueven de manera respetuosa y activa el desarrollo y la excelencia de las artes gráficas en México.

REGISTRO GRUPAL POR DELEGACIONES DE CANAGRAF

1. La Delegación de CANAGRAF participante deberá adquirir los derechos de participación grupal antes del 30 de junio
2. La delegación deberá enviar una lista de empresas participantes y número de trabajos a registrar.
3. La empresa participante deberá realizar el registro vía PNAG, marcar la casilla de su delegación
4. Para la ceremonia de premiación, la delegación estará representada por el o la Presidente(a) y acompañante quienes tendrán:
 - 2 accesos para la ceremonia de premiación y actividades culturales
 - 2 noches de habitación (viernes 17 y sábado 18 de octubre) para dos personas, con desayunos
 - Cena Val'Quirico para 2 personas

VIERNES 17 DE OCTUBRE

15:00 h Check in hoteles

COMIDA LIBRE

CENA BAILE DE GALA

La representación del grupo quedará a cargo única y exclusivamente por el o la Presidente Titular y Esposa(o)
2 accesos

Aniversarios UILMAC
Museo Internacional del Barroco

18:00 h Vino de Recepción. Fuente
19:00 h Ceremonia de Premiación. Lobby principal
20:30 Cena Homenaje por Jalil Dib
21:30 Show- Baile de Aniversario

Gala - Etiqueta rigurosa

SÁBADO 18 DE OCTUBRE

Desayuno Oficial. Hotel Quinta Real
Anfitrión. Municipio de Puebla

Recorrido Cultural
Biblioteca Palafoxiana

COMIDA LIBRE

Catedral de Puebla

Concierto Especial - Organo de la Catedral Basilica de
Nuestra Señora de la Inmaculada Concepción de
Puebla

Traslado a Val'Quirico

CENA DE SOCIOS
Restaurante Local - Reserva exclusiva UILMAC
2 ACCESOS



COSTO:
30,000 MXN
Número de paquetes disponibles: 12

Opción 1 - 20 trabajos - 1,500 mxn por trabajo registrado
Opción 2 - 30 trabajos - 1,000 mxn por trabajo registrado

EMPRESAS SOCIAS DE CANAGRAF que deseen participar como empresa independiente se les dará acceso a Paquete SOCIO UILMAC

PUEBLA - INDUSTRIA LOCAL

¡La industria gráfica poblana tiene una cita con la excelencia, y ustedes son los anfitriones! Extendemos una cordial invitación a todos los impresores locales de Puebla a participar en la próxima edición del Premio Nacional de las Artes Gráficas. Como orgullosos anfitriones de este magno evento, es su oportunidad de mostrar la calidad, innovación y responsabilidad que definen el trabajo realizado en nuestro estado. Queremos celebrar el talento y la dedicación de cada imprenta, desde los más tradicionales hasta los más vanguardistas, y reconocer el legado de la impresión en nuestra región.

número de registros	precio por trabajo no socio	precio por trabajo socio / canagraf	número de boleto
paquete 10 registros	10,000	8,500	2 boletos
paquete 5 registros	6,700	5,400	1 boleto

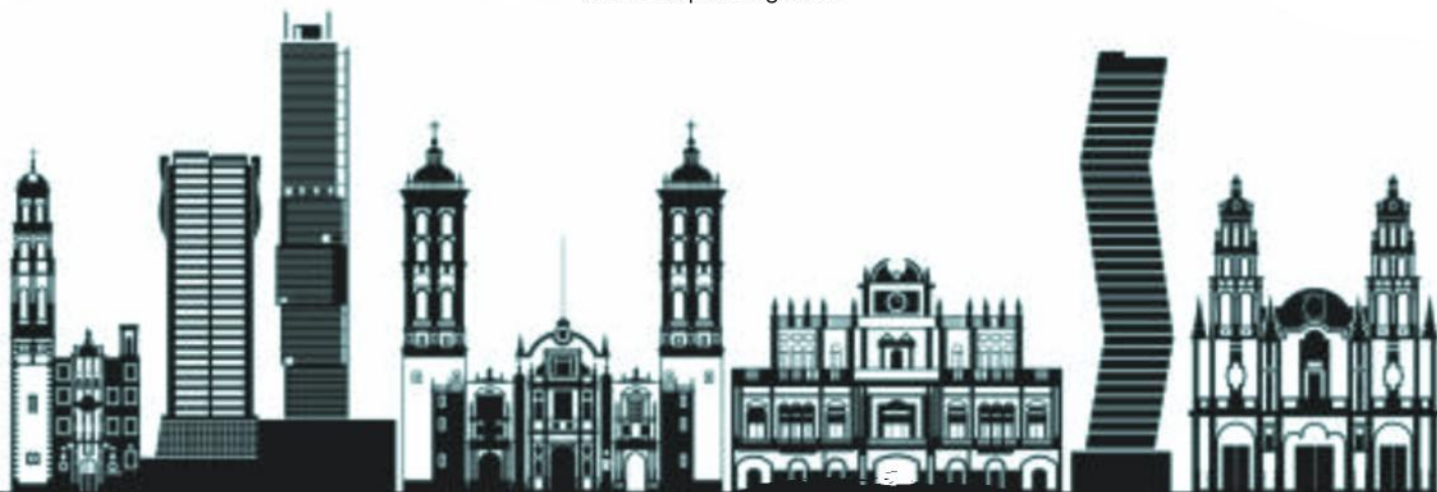
VIERNES
17 DE OCTUBRE

CENA BAILE DE GALA

Aniversarios UILMAC
Museo Internacional del Barroco

18:00 h Vino de Recepción. Fuente
19:00 h Ceremonia de Premiación. Lobby principal
20:30 Cena Homenaje por Jalil Dib
21:30 Show- Baile de Aniversario

Gala - Etiqueta rigurosa



BOLETO EXTRA: 3,000 MXN * SUJETO A DISPONIBILIDAD (1 POR EMPRESA PARTICIPANTE)
CENA DE GRUPO VAL QUIRICO POR PERSONA: 2,500 MXN

50



PARTICIPACIÓN GENERAL

número de registros	precio por trabajo no socio	precio por trabajo socio UILMAC / canagraf	número de boleto
1 a 14 trabajos	950	800	1 boleto

BOLETO EXTRA: 3,500 MXN SUJETO A DISPONIBILIDAD
CENA DE GRUPO VAL QUIRICO POR PERSONA: 2,500 MXN

VIERNES
17 DE OCTUBRE

CENA BAILE DE GALA

Aniversarios UILMAC
Museo Internacional del Barroco

18:00 h Vino de Recepción. Fuente
19:00 h Ceremonia de Premiación. Lobby principal
20:30 Cena Homenaje por Jalil Dib
21:30 Show- Baile de Aniversario

Gala - Etiqueta rigurosa



NO INCLUYE:
HOSPEDAJE
AGENDA CULTURAL Y DE SOCIOS DEL EVENTO
SÓLO ES ASISTENCIA AL EVENTO



Edición 45

CATEGORÍAS Y
ESPECIALIDADES

1

Agenda

Libro planificador diseñado para la organización personal y profesional, con secciones dedicadas a días, semanas o meses, a menudo incluyendo calendarios anuales, directorios y mapas. La cubierta puede variar desde cartulina gráfica de 250-350 g/m² con laminados o barnices, hasta cartón rígido forrado con papeles especiales, tela, piel o materiales sintéticos que aportan durabilidad y una sensación premium. El interior suele imprimirse en papel offset o ahuesado de 80-120 g/m², optimizado para la escritura, aunque puede incluir secciones en papel estucado de mayor gramaje para fotografías o gráficos. Los tamaños más comunes son A5 (148 x 210 mm) y A6 (105 x 148 mm), además de formatos específicos como 17 x 24 cm o diseños personalizados. La encuadernación más frecuente es Wire-o para una apertura 360°, pero también se encuentran cosidas (para mayor resistencia y durabilidad) o fresadas (para volúmenes de bajo costo).

2

Folletos

Impresos concisos y ligeros, diseñados para la difusión de información, publicidad o promoción de productos y servicios. Se caracterizan por su formato plegado (dípticos, trípticos, cuadrípticos, plegados en acordeón o envolventes), que organiza la información en paneles secuenciales. Los materiales predilectos son el papel estucado (couché) en gramajes de 115-170 g/m² para una buena reproducción de imágenes y colores, o papel offset (sin estucar) de 90-130 g/m² para un acabado más mate y natural. Los tamaños antes de plegar suelen ser A4 (210 x 297 mm) para folletos de tamaño medio, A3 (297 x 420 mm) para piezas de mayor impacto visual, o formatos personalizados que optimicen el espacio para el diseño y el mensaje.

3

Revistas

Publicaciones periódicas que combinan artículos, reportajes, entrevistas, imágenes de alta calidad y publicidad, dirigidas a audiencias específicas o de interés general. La cubierta es fundamental para el atractivo en el punto de venta, utilizando cartulina gráfica estucada de 170-250 g/m², a menudo con laminados (mate o brillo) o barnices UV (total o selectivo) para mayor protección y realce visual. El interior se imprime comúnmente en papel estucado (couché) de 80-135 g/m², buscando un equilibrio entre calidad de imagen y peso. Los tamaños estándar incluyen A4 (210 x 297 mm) y 21 x 28 cm, aunque existen formatos más grandes o más pequeños según el nicho de mercado. La encuadernación varía desde grapada (para revistas con menos de 64 páginas), cosida (para mayor durabilidad en publicaciones de alto valor), hasta fresada (la más común para volúmenes medios y grandes).

4

Informativos

Impresos cuyo propósito principal es la difusión de información específica, como boletines, manuales sencillos, guías de eventos o circulares. Se prioriza la claridad del texto y la facilidad de lectura. Los materiales más utilizados son el papel offset de 80-120 g/m² para documentos con predominio de texto, o papel estucado de 115-170 g/m² cuando se incluyen gráficos o fotografías. Los tamaños habituales son A4 (210 x 297 mm) y A5 (148 x 210 mm), aunque pueden presentarse en formatos personalizados o plegados según la extensión y el uso previsto.

5

Catálogo

Impreso diseñado para presentar una gama de productos, servicios, o colecciones, funcionando como una herramienta de venta o exhibición. La calidad de la impresión es clave para la reproducción fiel de imágenes. La cubierta suele ser de cartulina gráfica de 200-300 g/m², frecuentemente con laminados o barnices para protección y atractivo. El interior se imprime en papel estucado de 115-170 g/m² para una óptima reproducción fotográfica. Los tamaños más comunes son A4 (210 x 297 mm), A5 (148 x 210 mm) y 21 x 28 cm. Dentro de esta categoría se incluyen:

- Catálogo de Producto/Servicio: Detalla especificaciones, precios y características de una oferta comercial.
- Catálogo Promocional: Enfocado en ofertas temporales, descuentos o lanzamientos.
- Catálogo de Arte: Presenta obras de arte, colecciones o exposiciones con requisitos de altísima fidelidad de color y nitidez.

6

Juegos Didácticos

Materiales impresos diseñados para el aprendizaje interactivo y el desarrollo de habilidades, orientados principalmente a niños y jóvenes. La durabilidad y seguridad son esenciales. Se fabrican con cartón o cartulina gráfica de 200-300 g/m², a menudo con laminados de seguridad (mate o brillo) para resistir la manipulación constante, la humedad y el desgaste, además de tintas no tóxicas. Los tamaños y formatos son extremadamente variados, abarcando desde pequeñas tarjetas o piezas troqueladas hasta grandes tableros de juego (ej. A2 o A1), incluyendo cajas y componentes internos.

7

Cuadernos y Libretas

Productos gráficos pensados para la escritura, el dibujo y la toma de notas. La funcionalidad y la resistencia al uso diario son características primordiales. La cubierta puede ser de cartulina gráfica (200-300 g/m²), cartón rígido forrado, o materiales sintéticos, a menudo con acabados protectores. El interior se compone de papel offset de 60-90 g/m² (rayado, cuadriculado, blanco o punteado), ideal para la escritura con diversos instrumentos. Los tamaños estándar incluyen A4 (210 x 297 mm), A5 (148 x 210 mm) y A6 (105 x 148 mm). La encuadernación más común es Wire-o para una apertura total, pero también se usan cosidas o pegadas (para cuadernos de tapa blanda).

8

Cartel / Poster

Impresos de gran formato diseñados para la comunicación visual a distancia, con el objetivo de anunciar, informar o decorar. Se prioriza el impacto visual y la legibilidad a distancia. Los materiales incluyen papel estucado (couché) de 115-170 g/m² para interiores, o papel fotográfico y materiales sintéticos (ej. PVC, polipropileno) para exteriores, que ofrecen resistencia a la intemperie (UV, humedad). Los tamaños típicos son A3 (297 x 420 mm), A2 (420 x 594 mm), A1 (594 x 841 mm), B2 (500 x 700 mm), y formatos personalizados que pueden exceder el metro cuadrado para vallas o murales.

9

Tazas, Contenedores

Objetos tridimensionales con superficies rígidas que han sido personalizados mediante impresión. Se evalúa la adherencia de la tinta, la resistencia al uso diario y la claridad de la imagen. Los materiales son diversos: cerámica, vidrio, metal, plásticos (PP, ABS, etc.). Los tamaños de la impresión varían según la superficie disponible del objeto, desde logos pequeños hasta diseños envolventes. Las técnicas de impresión incluyen Sublimación (para cerámica y poliéster, con alta durabilidad), Tampografía (para superficies curvas e irregulares, con buena adherencia), y Serigrafía (para grandes volúmenes en objetos planos o cilíndricos).

10

Calendario de Escritorio

Calendario diseñado para colocarse sobre una superficie plana, típicamente una mesa u escritorio. Su funcionalidad y atractivo visual son clave para su uso diario. Generalmente consisten en páginas de cartulina gráfica de 200-300 g/m² o papel estucado de 115-170 g/m² para las hojas de los meses, y una base de cartón rígido o cartulina de alto gramaje para la estabilidad, a menudo con una forma triangular o tipo caballete. Los tamaños son variados, buscando optimizar el espacio en el escritorio sin sacrificar la legibilidad de las fechas. La encuadernación más común es Wire-o en la parte superior para permitir el giro de las hojas.

11

Calendario de Pared

Calendario diseñado para ser colgado en una pared, con un formato que permite una visualización clara de las fechas desde la distancia. La calidad de las imágenes y la durabilidad de la encuadernación son importantes. Las hojas suelen ser de papel estucado (couché) de 115-170 g/m² para una excelente reproducción de imágenes. Los tamaños típicos incluyen A4 (210 x 297 mm) y A3 (297 x 420 mm), con perforaciones o ganchos para colgar. La encuadernación más frecuente es Wire-o, a menudo con un hanger incorporado para facilitar el colgado.

12

Conjunto Gráfico

Un grupo de diferentes productos impresos que comparten una coherencia de diseño, marca y propósito, formando un set coordinado. La uniformidad en la calidad de impresión y acabados entre todos los componentes es esencial. Los materiales y tamaños son extremadamente variados, ya que el conjunto puede incluir elementos como tarjetas de presentación, sobres, folletos, folders, libretas, papelería corporativa, etc., todos con una identidad visual unificada.

13

Invitaciones

Impresos diseñados para comunicar formal o informalmente la celebración de un evento. La estética, la calidad del material y los acabados especiales son cruciales para transmitir la importancia y el tono del evento. Se utilizan cartulinas gráficas de 250-350 g/m² o gramajes superiores, a menudo con texturas especiales, papeles de algodón o papeles metalizados. Los tamaños típicos varían desde pequeñas tarjetas de 10 x 15 cm hasta formatos más grandes como 12 x 18 cm o diseños personalizados con sobres a juego. Pueden incluir acabados como troquelado láser, hot stamping, gofrado, o bordes pintados para un toque de distinción.

14

Promocionales

Objetos tridimensionales o impresos de diversos materiales, personalizados con branding o mensajes, cuyo objetivo es publicitar una marca, producto o evento. Se evalúa la calidad de la impresión sobre el material específico del objeto y la durabilidad del marcado. Los materiales y tamaños son muy diversos, incluyendo artículos como bolígrafos, llaveros, encendedores, gorras, tote bags no textiles (ej. papel, TNT), pins, imanes, entre otros. Las técnicas de impresión se adaptan al sustrato, como la tampografía, serigrafía, grabado láser o impresión UV directa.

15

Auto-promocionales

Productos gráficos creados por el impresor para promocionar sus propias capacidades, servicios o creatividad. Su objetivo es demostrar la excelencia técnica y el potencial innovador de la empresa. Los materiales y tamaños son ilimitados, ya que suelen ser piezas únicas o de edición limitada que exploran las últimas tendencias en impresión, papeles especiales, acabados complejos (ej. serigrafía UV 3D, soft touch, troquelados intrincados) y técnicas avanzadas. Se valora la originalidad del concepto y la impecable ejecución.

16

Bolsas

Envases flexibles diseñados para transportar objetos, personalizados con fines de marca o promocionales. La resistencia del material, la durabilidad de la impresión y la calidad de las asas son claves. Los materiales más comunes son papel (Kraft, estucado con laminado) en gramajes de 150-250 g/m², tela (algodón, TNT), o plásticos (polietileno, polipropileno). Los tamaños son muy variados, desde pequeñas bolsas para joyería hasta grandes bolsas para ropa o compras. Las asas pueden ser de cuerda, cinta, o troqueladas directamente en el material. La impresión debe ser nítida y resistente al uso, a menudo mediante serigrafía o impresión offset (en papel).

17

Libro de Arte / del Artista

Estas publicaciones son la cúspide de la calidad visual y material en el mundo editorial, diseñadas para exhibir obras de arte o el cuerpo de trabajo de un artista. La fidelidad cromática y la precisión en la reproducción de cada detalle visual son cruciales. Se presentan como colecciones de reproducciones de obras, catálogos de exposiciones meticulosamente curados, monografías exhaustivas sobre la trayectoria de un artista o, en ocasiones, como obras que son una manifestación artística en sí mismas. Su diseño prioriza la experiencia visual y la inmersión estética.

Para el interior, predominan los papeles estucados (couché) de alto gramaje, que oscilan entre 150 y 250 g/m², con acabados mate, semimate o brillo. La elección del acabado y gramaje del papel es intencional, buscando optimizar la reproducción fotográfica y de color, y a veces se complementan con papeles texturizados o ahuesados para secciones específicas o para añadir una experiencia táctil distintiva. La cubierta es robusta y prestigiosa, comúnmente de cartón rígido forrado con papel estucado (impreso y a menudo laminado), tela, piel genuina o materiales especiales que evocan lujo. No es raro que incluyan sobrecubiertas o guardas diseñadas con un propósito estético particular. Los acabados son una parte integral de su valor, incorporando frecuentemente barnices UV selectivos para resaltar elementos, hot stamping en metales preciosos o pigmentos, gofrado (relieve) para una sensación táctil elevada, o troquelado para formas intrincadas. Los tamaños típicos son grandes formatos, pensados para maximizar el impacto de las imágenes, como 24 x 30 cm, 28 x 28 cm, 30 x 30 cm o incluso mayores, aunque también existen ediciones más compactas. La encuadernación es casi siempre de tapa dura cosida, lo que no solo asegura una durabilidad excepcional, sino que también permite que el libro se abra completamente plano, facilitando la visualización de imágenes a doble página sin dañar el lomo.

18

Libro Objeto

Esta categoría trasciende la función convencional de un libro de lectura para transformarse en una obra de arte tridimensional o una experiencia sensorial. En el libro objeto, el diseño, la estructura y la materialidad son tan fundamentales como el contenido textual, a menudo siendo ellos mismos el mensaje o la obra.

Su descripción abarca publicaciones que exploran formatos no convencionales, estructuras innovadoras y que integran elementos táctiles, interactivos o escultóricos. La encuadernación y la selección de materiales son intrínsecas a la propuesta conceptual. Los materiales son extraordinariamente variados y experimentales, y pueden incluir combinaciones audaces de papeles (papel artesanal, vegetal, de gramajes extremos), cartón, madera, metal, acrílico, tela o elementos reciclados, donde cada elección material contribuye al concepto global. Los acabados son igualmente diversos y pueden emplear cualquier técnica de impresión y post-impresión: cortes láser, grabado, impresión 3D, inserciones, elementos móviles o pop-ups, siempre con un enfoque en la innovación y la interacción. Los tamaños son completamente atípicos y adaptados a la propuesta artística, pudiendo ser desde miniaturas intrincadas hasta esculturas de gran envergadura o formas completamente irregulares. La encuadernación es altamente personalizada y conceptual, utilizando métodos no tradicionales o combinaciones híbridas que desafían las estructuras convencionales, diseñadas a medida para cada pieza única.

19

Recetario de Cocina

Libros eminentemente prácticos, diseñados para albergar colecciones de recetas, y concebidos para ser funcionales, duraderos y visualmente apetitosos.

Su descripción se centra en la presentación de instrucciones culinarias, generalmente acompañadas de fotografías de alta calidad de los platillos. Se valora la claridad de las instrucciones, la estética de las imágenes y la resistencia del libro a las condiciones propias de una cocina (humedad, salpicaduras). Para el interior, se utiliza predominantemente papel estucado (couché) de 115 a 170 g/m² para garantizar una reproducción fotográfica de alta calidad que estimule el apetito. En recetarios con más texto, se puede emplear papel offset de 90 a 120 g/m². Es una práctica común aplicar laminados o barnices protectores sobre las páginas para mejorar la resistencia a las manchas y la manipulación. La cubierta es versátil, pudiendo ser de cartulina gráfica de 250 a 350 g/m² con laminado (brillo o mate) para mayor protección, o de tapa dura (cartón rígido forrado) para una robustez superior y una presentación más sofisticada. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 21 x 21 cm (formato cuadrado), o 21 x 28 cm. La encuadernación preferida es el Wire-o o espiral, que permite una apertura completamente plana sobre la superficie de trabajo, facilitando la consulta mientras se cocina; la tapa dura cosida también es una opción frecuente para ediciones de mayor durabilidad y valor percibido.

20

Libros Infantiles y Juveniles

Publicaciones cuidadosamente diseñadas para cautivar a niños y adolescentes, donde el diseño gráfico, la ilustración y la resistencia al uso son componentes esenciales para mantener el interés de su público y soportar la manipulación frecuente.

Su descripción abarca un amplio espectro, desde libros para bebés hasta novelas gráficas para jóvenes, todos con un fuerte énfasis en la narrativa visual, la legibilidad del texto y la interacción. Los materiales varían según la edad del público:

- Para libros de bebés y primera infancia, se emplean cartón rígido (cartoné) laminado para extrema durabilidad, materiales resistentes al agua, tela o materiales táctiles (como texturas de fieltro o plástico), asegurando la seguridad y la estimulación sensorial.
- Los libros álbum, donde la ilustración es protagonista, utilizan papel estucado de 130 a 170 g/m² para la riqueza de las imágenes, con tapa dura para mayor resistencia.
- Las novelas juveniles optan por papel offset o ahuesado de 80 a 100 g/m² para el interior, y cartulina gráfica de 200 a 250 g/m² con laminado para la cubierta, ofreciendo durabilidad sin excesivo peso. Los acabados son a menudo interactivos: troquelados, pop-ups, solapas, texturas sensoriales o barnices UV para resaltar elementos. La seguridad es primordial, por lo que se utilizan tintas no tóxicas y diseños con bordes redondeados para los más pequeños. Los tamaños típicos son muy diversos: desde pequeños formatos (10 x 10 cm) para bebés, hasta A4 o 21 x 28 cm para libros álbum y A5 (148 x 210 mm) para novelas juveniles. La encuadernación predilecta es el cartoné (tapa dura rígida) para libros infantiles, y cosida o fresada para novelas juveniles.

21

Libros Histórico-Biográficos

Obras de no ficción dedicadas a la narración de eventos históricos, la vida de personas destacadas o resultados de investigaciones documentales. La claridad de la información, la calidad en la reproducción de documentos y fotografías (cuando apliquen), y la durabilidad para su consulta prolongada son aspectos esenciales.

Su descripción abarca biografías, autobiografías, estudios históricos detallados, crónicas y obras documentales que requieren una maquetación específica para facilitar la lectura de extensos bloques de texto y la integración fluida de material gráfico de apoyo. Para el interior, el papel ahuesado o papel de 80 a 100 g/m² es predominante en libros con alto contenido textual, mientras que si incluyen secciones fotográficas o ilustrativas, se emplean papeles estucados (couché) de 115 a 135 g/m² para una mejor calidad de imagen. La cubierta puede ser de cartulina gráfica de 250 a 300 g/m² (tapa rústica), a menudo con laminado para mayor protección, o de tapa dura (cartón rígido forrado) para ediciones de mayor valor, destinadas a bibliotecas o coleccionistas. Los tamaños típicos son A5 (148 x 210 mm), ideal para la lectura en mano; 15 x 23 cm o 16 x 24 cm para un formato más estándar. La encuadernación más común es la fresada (tapa rústica) para ediciones de gran volumen, o la tapa dura cosida para mayor resistencia y un acabado más prestigioso, especialmente en obras de referencia.

22

Informes Anuales

Documentos formales y estratégicos que presentan de manera estructurada el desempeño, logros y situación financiera de una organización a lo largo de un año fiscal. La claridad de los datos, la profesionalidad de la presentación y la consistencia con la identidad de marca son atributos críticos.

Su descripción incluye resúmenes ejecutivos, estados financieros detallados, gráficos complejos, fotografías de proyectos y mensajes de la dirección. Suelen ser muy visuales y estructurados, buscando comunicar información compleja de forma accesible y creíble. Para el interior, se utiliza papel estucado (couché) de 135 a 170 g/m², lo que garantiza una reproducción de imágenes y gráficos de alta calidad, además de aportar un tacto sofisticado. La cubierta es robusta y representativa, fabricada con cartulina gráfica de 250 a 300 g/m², frecuentemente realzada con laminados (mate o brillo) o barnices UV (totales o selectivos) para una protección superior y una estética profesional que refleje la seriedad de la institución. Los acabados a menudo incluyen troquelados para detalles específicos, hot stamping (especialmente en el logo o el título) para añadir prestigio, y gofrado para un relieve táctil distintivo. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm) o 21.5 x 28 cm, formatos estándar para documentos corporativos. La encuadernación comúnmente es fresada o cosida, con opción de tapa rústica o tapa dura, dependiendo del nivel de formalidad y el presupuesto asignado.

23

Anuarios Escolares

Publicaciones conmemorativas que documentan el año académico de una institución educativa, sirviendo como un valioso recuerdo. Incluyen fotografías de estudiantes, personal y eventos, y se valoran por la calidad de las fotografías, la legibilidad de los nombres y la durabilidad para un uso prolongado a través de los años.

Su descripción es la de una recopilación visual y textual de la vida escolar: retratos individuales de estudiantes y profesores, fotografías de eventos, actividades, deportes y ceremonias de graduación. Son documentos de recuerdo y consulta a largo plazo. Para el interior, se emplea predominantemente papel estucado (couché) de 135 a 170 g/m², lo que garantiza una excelente calidad fotográfica y la resistencia necesaria para la manipulación frecuente. La cubierta es casi universalmente de tapa dura (cartón rígido forrado y laminado), elegida por su máxima durabilidad y su capacidad para resistir el paso del tiempo y el uso constante, convirtiéndolos en un objeto de valor sentimental. Los acabados pueden incluir grabado o hot stamping en la cubierta para el título, el año o el logo de la institución, añadiendo un toque distintivo. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 21.5 x 28 cm o 22 x 30 cm, formatos que permiten una buena presentación de grupos y eventos. La encuadernación es casi exclusivamente de tapa dura cosida, lo que asegura la resistencia de las páginas al uso continuo y la longevidad del anuario.

24

Libros de Literatura

Obras de ficción, poesía o dramaturgia cuyo propósito principal es la lectura inmersiva del texto. El diseño editorial es sutil, buscando la máxima legibilidad para extensos periodos de lectura.

Su descripción abarca novelas, colecciones de cuentos, poemarios y obras de teatro, donde el foco está en el contenido narrativo o poético. El diseño del libro facilita una experiencia de lectura cómoda y prolongada, minimizando distracciones. Para el interior, se utiliza generalmente papel ahuesado o papel de 70 a 90 g/m², que ofrece un tacto agradable y reduce el reflejo de la luz, disminuyendo la fatiga visual. La cubierta es comúnmente de cartulina gráfica de 200 a 250 g/m² (tapa rústica), a menudo con solapas que contienen información del autor o la obra, y laminado mate para protección. Los tamaños típicos son 13 x 20 cm, 14 x 21 cm (formato bolsillo), o 15 x 23 cm (formato más estándar). La encuadernación más común es la fresada (tapa rústica), eficiente para su distribución masiva, aunque algunas ediciones especiales o de colección pueden ser cosidas o presentarse en tapa dura para mayor durabilidad y prestigio.

25

Photobooks

Libros donde el contenido principal son fotografías, presentadas de manera artística, documental o narrativa. La calidad de la reproducción fotográfica, el impacto visual y la coherencia narrativa de las imágenes son atributos fundamentales.

Su descripción se centra en colecciones de fotografías que cuentan una historia, documentan un evento, un proyecto personal o la obra de un fotógrafo. La maquetación y la secuencia de imágenes son elementos cruciales para la experiencia del usuario. Para el interior, se emplea papel estucado (couché) de 150 a 250 g/m² en acabados mate o semimate para evitar reflejos y optimizar la calidad fotográfica, aunque pueden usarse papeles especiales o papeles fine art para un tacto más artístico o una estética particular. La cubierta es casi siempre de tapa dura (cartón rígido forrado con impresión laminada, tela o material premium), y es frecuente que incluyan una sobrecubierta. Los acabados pueden incluir barnices UV selectivos para resaltar imágenes, gofrado o debossing para un toque táctil en el título o logo. Los tamaños típicos son cuadrados (20 x 20 cm, 25 x 25 cm), formatos apaisados (28 x 20 cm, 30 x 24 cm), o formatos verticales (24 x 30 cm, 30 x 30 cm), todos elegidos para optimizar la presentación de las imágenes. La encuadernación es predominantemente de tapa dura cosida, lo que permite una apertura completamente plana y garantiza la máxima durabilidad, vital para la visualización de imágenes que se extienden a doble página.

26

Libros de Consulta / Referencia

Publicaciones diseñadas para la búsqueda y consulta rápida de información específica. La organización lógica del contenido, la legibilidad y la durabilidad extrema para un uso repetido e intensivo son esenciales.

Su descripción incluye diccionarios, enciclopedias, manuales técnicos especializados y libros de texto de alto nivel académico. Se caracterizan por una estructura con un índice detallado, tablas, gráficos, y un diseño editorial que facilita la localización rápida de datos específicos. Para el interior, se utiliza papel offset o ahuesado de 80 a 100 g/m² para el texto principal, con secciones de papel estucado de 115 a 135 g/m² para ilustraciones, fotografías o gráficos a color. El gramaje del papel debe ser lo suficientemente robusto para soportar el uso intensivo. La cubierta es mayormente de tapa dura (cartón rígido forrado) para asegurar la máxima durabilidad en entornos de consulta como bibliotecas o despachos. Los acabados a menudo incluyen cintas marcadoras, indexado (cortes o pestañas en las páginas para acceso rápido a secciones), y barnices protectores en la cubierta. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 21 x 28 cm, o 18 x 24 cm. La encuadernación es, por su naturaleza, siempre de tapa dura cosida, lo que garantiza que las páginas permanezcan unidas y el libro resista el uso continuo a lo largo del tiempo.

27

Libros Académicos / y Técnicos

Obras especializadas dirigidas a estudiantes, profesionales o investigadores, con un contenido a menudo denso y conceptualmente complejo. La precisión en la información, la claridad en la presentación de diagramas y gráficos, y la robustez estructural son atributos primordiales.

Su descripción abarca textos universitarios, tratados científicos, publicaciones de investigación y manuales técnicos. Estos libros contienen tablas, ecuaciones, gráficos y extensas bibliografías, y su diseño prioriza la legibilidad del texto extenso y la comprensión de conceptos complejos. Para el interior, se utiliza principalmente papel offset de 80 a 100 g/m² para el texto principal, con secciones de papel estucado de 115 a 135 g/m² para gráficos, diagramas o fotografías que requieran mayor fidelidad visual. La cubierta es comúnmente de tapa rústica (cartulina gráfica de 250 a 300 g/m² con laminado), lo que los hace más accesibles en precio para el mercado estudiantil. Sin embargo, para ediciones de referencia o bibliotecas, se opta por la tapa dura cosida. Los tamaños típicos son A4 (210 x 297 mm), 17 x 24 cm o 21 x 28 cm. La encuadernación es predominantemente fresada (tapa rústica) para su distribución masiva, o tapa dura cosida para garantizar una mayor durabilidad y resistencia al uso continuo en el ámbito académico.

Libros de Viaje

28

Publicaciones diseñadas para inspirar, guiar o documentar experiencias de viaje. Combinan fotografías atractivas, mapas detallados, consejos prácticos y narrativas envolventes. La calidad de las imágenes, la durabilidad para la manipulación en ruta y la facilidad de transporte son consideraciones clave.

Su descripción abarca guías de viaje con información práctica, diarios de viaje personales, o libros de fotografía dedicados a paisajes y culturas. El diseño es a menudo vibrante y funcional, con un énfasis en la presentación visual de destinos y experiencias. Para el interior, se utiliza papel estucado (couché) de 115 a 150 g/m² para lograr una reproducción rica y vibrante de las fotografías. La cubierta es generalmente de cartulina gráfica de 250 a 300 g/m² con laminado (brillo o mate) para una protección superior y durabilidad en condiciones de uso variadas, aunque también se encuentran ediciones de tapa dura para libros más enfocados en el recuerdo y la colección. Los acabados pueden incluir solapas informativas, mapas desplegables para una mejor orientación, o barnices protectores en las cubiertas para resistir la humedad y el frote. Los tamaños típicos son A5 (148 x 210 mm) o 14 x 22 cm para una fácil portabilidad, o formatos cuadrados (20 x 20 cm) para colecciones fotográficas que priorizan la estética. La encuadernación más común es la fresada (tapa rústica) por su flexibilidad y bajo peso, o cosida (en tapa dura o rústica) para garantizar una mayor resistencia al uso continuo durante los viajes.

29

Fascículos / Coleccionables

Los fascículos coleccionables son publicaciones periódicas diseñadas para formar parte de una obra mayor. Se caracterizan por su formato estandarizado y la expectativa de que el usuario los recopilará y, eventualmente, los encuadernará o archivará para constituir una colección completa (como una enciclopedia, un curso de idiomas o una serie monográfica de arte). La consistencia rigurosa en el formato, la calidad de impresión y la numeración entre cada entrega es crucial para asegurar la uniformidad de la obra final una vez ensamblada. Estos productos suelen tener un precio accesible en cada entrega para fomentar la adquisición a lo largo del tiempo. Para el interior, el papel predominante es el estucado (couché) de 80 a 135 g/m², lo que permite una buena calidad de imagen, especialmente si el contenido es gráfico o fotográfico. Si el contenido es fundamentalmente textual o las ilustraciones tienen menor exigencia de definición, se puede utilizar papel offset de 70-90 g/m². Cuando cada fascículo posee una cubierta propia (independiente de la tapa final de la colección), esta suele ser de papel estucado o cartulina de 115-170 g/m², a menudo con un barniz o laminado ligero aplicado para proporcionar una mínima protección superficial y un acabado que atraiga al lector. Los tamaños típicos de los fascículos son estándar, como A4 (210 x 297 mm) o A5 (148 x 210 mm). Esta estandarización de formato es esencial para facilitar su posterior encuadernación en archivadores específicos, tapas personalizadas prefabricadas o para ser cosidos como un volumen completo. La encuadernación más común para las entregas individuales es la grapada (con dos o tres grapas), ya que este método permite que las hojas sean fácilmente desglosadas o que el fascículo completo sea incorporado sin dificultad a un sistema de encuadernación de anillas o a una tapa dura externa que se vende por separado.

30

Almanaque

El almanaque es una publicación anual de carácter misceláneo, diseñada para ofrecer una amplia y variada gama de información útil más allá de la simple presentación de fechas. Se distingue por su durabilidad para un uso prolongado durante un año completo, su diversidad temática y su practicidad como fuente de consulta recurrente en el hogar.

Su descripción abarca una mezcla ecléctica de datos: información astronómica (fases lunares, eclipses, horarios de salida y puesta del sol), efemérides (fechas conmemorativas, santorales, eventos históricos), pronósticos meteorológicos o datos climáticos, consejos prácticos para la vida diaria (jardinería, salud, cocina, hogar), curiosidades, chistes, refranes populares, y, a menudo, relatos cortos o artículos de interés general. Su estructura está pensada para ser consultada a lo largo de todo el año, lo que exige una buena organización y claridad expositiva. Para el interior, predominan los papeles offset o ahuesados de 60 a 90 g/m², elegidos por su coste-efectividad y buena absorción de tinta para texto y gráficos sencillos. En algunas ediciones, se pueden incluir unas pocas páginas en papel estucado de 115-135 g/m² para la reproducción de ilustraciones o fotografías a color de mayor calidad. La cubierta es generalmente de cartulina gráfica de 170 a 250 g/m² (tapa rústica), a menudo con un barniz UV o laminado ligero aplicado para proporcionar protección contra el desgaste y la suciedad durante un año de manipulación constante. Las cubiertas suelen ser visualmente ricas, con diseños alusivos a la naturaleza, las estaciones, festividades o temas tradicionales que evocan nostalgia. Los acabados son típicamente funcionales y económicos, como el laminado o barniz en cubierta, y en raras ocasiones, algún gofrado o hot stamping muy puntual para realzar el título o el año. La legibilidad y la resistencia al frote son consideraciones más importantes que los acabados de lujo. Los tamaños típicos suelen ser compactos y manejables, como A5 (148 x 210 mm), 15 x 21 cm o 17 x 24 cm, facilitando su consulta frecuente y almacenamiento en cualquier hogar, cajón o bolsillo. La encuadernación fresada (tapa rústica) es la más común y económica para este tipo de publicación masiva. Debe garantizar una unión lo suficientemente robusta para que el libro soporte un año de consultas frecuentes sin que las páginas se desprendan del lomo.

Ediciones Facsímil / Réplicas de Obras Antiguas

Las ediciones facsímil son reproducciones exactas y de altísima fidelidad de obras antiguas, manuscritos históricos, mapas o documentos de incalculable valor patrimonial. El objetivo primordial de este tipo de publicación es replicar con la mayor precisión posible el aspecto visual, la textura y las imperfecciones propias del original, tanto en la calidad de la impresión como en la selección de los materiales y el acabado final, buscando proporcionar al lector una experiencia casi idéntica a la de manipular la obra auténtica.

Su descripción abarca réplicas que capturan cada detalle, desde el color y las variaciones tonales de las tintas originales, hasta las marcas de envejecimiento, las posibles manchas o el granulado específico del papel antiguo. Para el interior, se emplean papeles especiales de alto gramaje (150-300 g/m²), meticulosamente seleccionados para replicar las texturas y tonos envejecidos o para simular el papel artesanal utilizado en la época del original. Estos papeles pueden ser sin estucar o tener recubrimientos específicos que imitan la absorción y el brillo de pigmentos antiguos o las particularidades de los soportes históricos como el pergamino. La cubierta es predominantemente de tapa dura (cartón rígido), forrada con materiales que imitan fielmente la piel, el pergamino o las encuadernaciones históricas en madera o tela. Es común que incluyan herrajes metálicos decorativos, cierres de cuero o metal, o relieves en la propia tapa que replican las decoraciones originales de las obras antiguas. Los acabados son cruciales para la autenticidad: la impresión busca replicar tintas antiguas, manchas, desgastes o el granulado del papel original. Se emplean técnicas de envejecimiento artificial, gofrado para simular la textura del cuero o pergamino, hot stamping muy sutil para imitar decoraciones manuales o dorados antiguos, y los bordes de las páginas suelen tener un corte irregular o "barba" que simula el corte artesanal de la época. Los tamaños típicos varían estrictamente según el tamaño y formato del original replicado, desde formatos de códice o folio (por ejemplo, 30 x 40 cm, 40 x 60 cm) hasta manuscritos más pequeños. La precisión en las dimensiones del original es un criterio fundamental para la autenticidad de la réplica. La encuadernación suele ser cosida a mano o con técnicas que imitan las encuadernaciones históricas, priorizando la autenticidad y la durabilidad sobre la velocidad industrial. A menudo se utilizan cabezadas decorativas tejidas a mano y lomos con nervios visibles para replicar la estructura de los libros antiguos, completando así la experiencia de la réplica.

Empaque Plegadizo - Estuche / Caja / Contenedor Plegadizo en Cartulina o Polímero

El empaque plegadizo es una solución increíblemente versátil y económica, ideal para una vasta gama de productos, desde alimentos y bebidas hasta cosméticos, productos farmacéuticos y electrónicos. Su característica principal es que se suministra en plano (desplegado), lo que optimiza enormemente el almacenamiento y reduce los costos de transporte antes de su uso final. El montaje se realiza de forma rápida y eficiente en el punto de empaque o en las líneas de llenado automatizadas de los clientes.

Este tipo de empaque se fabrica a partir de una única lámina de material, ya sea cartulina o polímero. Esta lámina se somete a un proceso de troquelado de alta precisión para cortar la forma final y a un hendido meticuloso que define las líneas de plegado. Los formatos resultantes son diversos: desde estuches con cierres de solapa convencionales, cajas con innovadores fondos automáticos o semi-automáticos que aceleran el montaje, hasta contenedores con variadas configuraciones de apertura, como tapas de inserción o cierres de pestaña.

La calidad de la impresión es fundamental en el empaque plegadizo, ya que suele ser la primera interfaz visual y el punto de contacto más directo del producto con el consumidor en el lineal de venta. Por ello, es crucial la precisión del troquelado y el hendido, que aseguran un ensamblaje limpio, sin deformaciones ni alabeos, y la resistencia de las uniones (ya sean pegadas con adhesivos industriales o mediante ingeniosos sistemas de auto-cierre por encaje). Además, la fidelidad cromática y la nitidez de los elementos gráficos son imperativas para garantizar el reconocimiento de la marca y la atracción del consumidor.

Los materiales predominantes son la cartulina gráfica en sus variantes como Folding Boxboard (FBB) o Solid Bleached Sulfate (SBS). Estos materiales se eligen por su equilibrio entre rigidez, excelentes propiedades de impresión y capacidad de plegado sin fracturas. Los gramajes típicos oscilan entre 200 g/m² y 500 g/m², dependiendo del peso y la fragilidad del producto a contener. Para estuches transparentes que buscan una máxima visibilidad del producto, se emplean polímeros delgados como PVC (policloruro de vinilo), PET (tereftalato de polietileno) o PP (polipropileno), con espesores que van desde 200 hasta 500 micras (0.2 a 0.5 mm).

Los acabados son variados y añaden tanto valor estético como funcional:

- Barnices: UV para alto brillo o protección, o base agua para acabados mate.
- Laminados: Mate, brillo, o soft touch para una sensación aterciopelada.
- Hot Stamping: Aplicación de foil metálico o pigmentado para detalles premium.
- Gofrado/Debossing: Relieve o bajorrelieve para texturizar el diseño.
- Ventanas de PET/PP: Para visualizar el contenido del producto.
- Troquelados complejos: Para crear formas personalizadas o facilitar aperturas innovadoras.

Las dimensiones son extremadamente variables y se adaptan a la perfección al tamaño y la forma de cada producto, desde pequeñas cajas para lápices labiales (ej. 2 x 2 x 8 cm) hasta estuches para pequeños electrodomésticos (ej. 30 x 20 x 10 cm). Las tolerancias críticas en su fabricación se manejan en décimas de milímetro para asegurar un ajuste perfecto y un correcto ensamblaje en las líneas de empaque.

Empaque Plegadizo - Estuche / Caja / Contenedor Corrugado

Este tipo de empaque es la solución estructural estándar para el transporte, protección y embalaje de productos que demandan una mayor resistencia mecánica y capacidad de amortiguación frente a impactos o presiones. Su diseño inherente, basado en la estructura de "ondas" o "flautas", le confiere una excepcional capacidad para absorber y distribuir las fuerzas de impacto, así como una alta resistencia a la compresión vertical.

Su descripción se centra en su fabricación a partir de cartón corrugado, un material compuesto por una o varias capas de papel ondulado (conocido como "flauta" o "corrugado") que se pegan entre láminas de papel liso (denominadas "liners"). La evaluación de la calidad de este empaque se concentra en varios aspectos críticos: la resistencia a la compresión (cuantificada mediante pruebas como el ECT - Edge Crush Test para la compresión vertical, o el BCT - Box Compression Test para la resistencia a la carga en apilamiento), la calidad de la impresión (que puede ser offset para acabados gráficos de alta calidad, o flexográfica para envases industriales), la precisión del troquelado y el hendido que garantizan un ensamblaje eficiente y consistente, y la uniformidad de la flauta, que es vital para la integridad estructural.

Los materiales clave son los diferentes tipos de cartón corrugado, clasificados por el tamaño y número de sus flautas:

- **Flauta E (Micro-corrugado):** Con un espesor que oscila entre 1.0 y 1.6 mm, es ideal para packaging de venta directa (POP - Point of Purchase) o para productos ligeros que requieren una superficie de impresión de alta calidad.
- **Flauta B:** Con un espesor de 2.5 a 3.0 mm, es un tipo de flauta de uso general, adecuada para cajas de productos de peso medio.
- **Flauta C:** Con un espesor de 3.5 a 4.0 mm, es la flauta más común y versátil, ampliamente utilizada para cajas de envío y almacenamiento de diversos productos.
- **Doble Corrugado (ej. BC, EB):** Consiste en la combinación de dos tipos de flauta (por ejemplo, flauta B y flauta C juntas), lo que resulta en un espesor total mayor, de 6.0 a 7.0 mm (BC) o 3.5 a 4.5 mm (EB). Estas estructuras son empleadas para productos pesados o aquellos que requieren la máxima protección durante el transporte y almacenamiento. Los liners (las capas de papel liso) pueden ser de papel Kraft (marrón, para mayor resistencia) o blanco top (con una capa superior blanca que permite una impresión de alta calidad). Los acabados incluyen la impresión flexográfica (común para envases industriales por su velocidad y bajo costo), offset (empleada para packaging con alta calidad gráfica, a menudo mediante la técnica de laminado de la impresión sobre el corrugado), o digital (para tiradas cortas y personalización). También pueden incorporar barnices de protección y, en algunos casos, troquelados específicos para crear ventanas de visualización o asas de transporte. Las dimensiones de este tipo de empaque varían drásticamente, desde pequeñas cajas para componentes electrónicos (ej. 15 x 10 x 5 cm) hasta grandes contenedores de transporte industrial (ej. 100 x 50 x 50 cm), adaptándose con precisión a las necesidades de logística, protección y presentación del producto.

Empaque Especial - Caja Forrada

Las cajas forradas representan la esencia del empaque rígido de lujo y alta presentación, un escalón superior en la jerarquía del packaging. Su proceso de fabricación es meticuloso e implica el forrado de estructuras de cartón rígido con materiales de alta calidad, lo que las convierte en objetos de gran valor percibido y una durabilidad excepcional.

Su descripción detalla que estas cajas se construyen a partir de un alma de cartón gris o aglomerado de alto gramaje, con espesores que oscilan típicamente entre 1.0 mm y 3.0 mm. Este cartón se corta y se ensambla mediante ranurado y pegado para formar una estructura rígida y precisa. Una vez que la estructura base está lista, se procede al forrado, un proceso artesanal donde se recubre meticulosamente con una diversidad de materiales: papeles impresos de alta calidad, papeles especiales (con texturas, brillos o colores distintivos), telas (como lino, algodón, satén), piel sintética o, en casos de máximo lujo, piel genuina. La evaluación de la calidad en estas cajas es extremadamente exigente: se examina la precisión en el corte y ensamble del cartón base (para asegurar la escuadra perfecta), la limpieza y perfección del forrado (garantizando la ausencia total de burbujas, arrugas o desalineaciones en las esquinas y superficies), la solidez y limpieza de las uniones adhesivas, y la integridad impecable de los acabados especiales aplicados sobre el material de forro. Son el empaque predilecto para productos de alto valor, coleccionables, joyería, dispositivos electrónicos premium, libros de arte, colecciones, alta cosmetología o como estuches de regalo que buscan dejar una impresión duradera.

Los materiales específicos son:

- Para la estructura interna, el cartón gris o aglomerado de 1.0 mm a 3.0 mm de espesor es el estándar, proporcionando la rigidez y el soporte necesarios.
- Para el forro externo, la gama es amplia e incluye papel estucado (couché) de 100-150 g/m² que se imprime y se lamina para durabilidad y estética; papeles especiales (texturizados, metalizados, nacarados) de 100-200 g/m² que añaden carácter; telas como lino, algodón o satén para una sensación textil; y piel sintética o genuina para un acabado de lujo. Los acabados son clave para su diferenciación: hot stamping en una amplia gama de colores foil, gofrado/debossing para crear texturas y relieves sobre el material de forro, barnices UV selectivos para resaltar elementos específicos con brillo, impresión serigráfica para un color denso y opaco, la integración de cierres magnéticos invisibles, cintas de raso o grosgrain para el levantamiento de productos o como elemento decorativo, herrajes metálicos (bisagras, cierres) y acabados de superficie como el soft touch. Las dimensiones son altamente flexibles y se personalizan para cada producto, desde estuches para joyería (ej. 5 x 5 x 3 cm) hasta cajas para colecciones de libros (ej. 30 x 25 x 10 cm). La precisión en la escuadra y el encaje perfecto entre la tapa y la base son aspectos críticos para la calidad percibida de este tipo de empaque.

Luxury Packaging

Esta categoría representa la cúspide del diseño y la fabricación de empaques, englobando soluciones diseñadas para productos de altísimo valor, exclusividad o ediciones limitadas. Aquí, la experiencia de unboxing (la acción de abrir el empaque), la estética, la sofisticación y la materialidad son elementos tan fundamentales como la protección intrínseca del producto. Se sitúa un nivel superior al empaque especial, con un enfoque absoluto en la artesanía, la innovación en el diseño y la atención obsesiva a cada detalle.

Su descripción abarca una diversidad de formatos y construcciones, incluyendo cajas forradas de la más alta complejidad, estuches con estructuras únicas y soluciones personalizadas, bandejas termoformadas a medida con acabados premium, y la combinación armoniosa de múltiples materiales. El criterio de evaluación es la perfección en cada faceta: una alineación milimétrica de todos los componentes, una consistencia de color inquebrantable, acabados superficiales impecables (sin imperfecciones, burbujas o manchas), y una sensación táctil y visual que eleve la percepción de calidad y valor del producto contenido. La innovación en el diseño estructural y la integración de elementos interactivos o sensoriales (como texturas inesperadas, aperturas con resistencia controlada o aromas sutiles) son características comunes que buscan sorprender y deleitar al consumidor.

Los materiales utilizados son exclusivamente de la más alta calidad y premium disponibles en el mercado: cartón rígido de hasta 3.0 mm de espesor para la estructura, papeles finos (texturizados, nacarados, de algodón, con fibras visibles, o con acabados metálicos especiales) con gramajes superiores a 120 g/m²; telas nobles (seda, terciopelo, satén, damasco); piel genuina en sus variantes más exquisitas, maderas exóticas o tratadas (como arce, nogal o bambú), metales (aluminio cepillado, aleaciones personalizadas), acrílicos transparentes de alta pureza, e incluso cristal. Los acabados son una sinfonía de técnicas combinadas con maestría: hot stamping multicapa (varios foils superpuestos o con registro), gofrado/debossing de alta definición y profundidad, barnices UV 3D para un efecto de relieve táctil y visual, serigrafía de alta densidad con tintas especiales (metálicas, fluorescentes, glow-in-the-dark), troquelado láser para diseños de calado intrincados, impresión lenticular para efectos de movimiento o 3D, incrustaciones de elementos de joyería o emblemas metálicos personalizados, cierres magnéticos ocultos o con diseño personalizado, y forros interiores de tejidos suaves (como satén o terciopelo) que protegen el producto y realzan la experiencia. Las dimensiones son completamente personalizadas y están diseñadas para lograr un ajuste perfecto que abrace el producto y realce su presentación como una joya.

Tubos (Cilíndricos de Cartón)

Los tubos de cartón representan una solución de empaque versátil y robusta específicamente diseñada para contener productos cilíndricos, láminas enrolladas (como pósters o mapas), o cualquier artículo que requiera una protección rígida y una presentación distintiva.

Su descripción detalla que son contenedores cilíndricos fabricados mediante el proceso de enrollar y pegar varias capas de cartón en espiral. La estructura resultante es intrínsecamente rígida y resistente. Estos tubos pueden cerrarse de diversas maneras: con tapas a presión (comúnmente metálicas o de cartón), tapas roscadas (para un cierre más seguro y hermético), o con fondos sellados permanentemente. La evaluación de su calidad se centra en la rigidez estructural (que evita deformaciones por compresión lateral), la precisión del diámetro interno y la altura (para asegurar un ajuste perfecto del producto), la calidad del forrado exterior (si aplica, para una apariencia impecable y duradera) y la resistencia de las tapas al cierre y apertura repetidos. Son comúnmente utilizados para embalar pósters, botellas de vino o licor, envases de té, cosméticos en polvo, productos especializados o de regalo.

Los materiales principales son el cartón kraft o cartón gris en espiral para la estructura del cuerpo del tubo. El espesor de la pared del tubo varía significativamente, desde 1.0 mm hasta 5.0 mm, dependiendo del diámetro del tubo, el peso del producto a contener y la resistencia al aplastamiento requerida. El forro exterior puede ser papel impreso (con gramajes de 80-150 g/m²) para una personalización completa y vibrante, papeles especiales (con texturas, colores o efectos metálicos) o etiquetas laminadas que se aplican sobre la superficie del tubo. Los acabados incluyen la impresión offset o digital en el material de forro, hot stamping para añadir logos o detalles brillantes, la aplicación de barnices para protección y brillo, y acabados específicos para las tapas (por ejemplo, metálicas brillantes, tapas con recubrimiento de papel o con ventana). Las dimensiones son flexibles y se adaptan a la necesidad del producto: diámetros internos pueden ir desde 20 mm (para un lápiz labial) hasta 200 mm o más (para una botella grande), y alturas desde 50 mm hasta 1000 mm o más (para pósters enrollados).

Pouches (Bolsas Flexibles)

Los pouches, o bolsas flexibles, son soluciones de empaque que han experimentado un crecimiento exponencial debido a su versatilidad, eficiencia, ligereza y superior capacidad para preservar productos de diversa naturaleza.

Su descripción los define como bolsas fabricadas a partir de una o varias capas de materiales flexibles, que pueden incluir plásticos, láminas metálicas o papel. Su diseño flexible les permite adaptarse a diversas formas y necesidades, y se presentan en múltiples formatos: planos, de pie (stand-up pouches con fuelle en la base para auto-sustentación), con cierres tipo ziplock (para re-sellado), boquillas dosificadoras (para líquidos o geles) o perforaciones easy-open. La evaluación de su calidad es rigurosa y se centra en la integridad del sellado (fundamental para prevenir fugas y asegurar la barrera), la resistencia a la perforación y al desgarro, la calidad de la impresión (que puede ser flexografía o rotograbado de alta resolución para diseños complejos), y, de manera crítica, sus propiedades de barrera (contra oxígeno, humedad, luz UV y olores externos) que son determinantes para la vida útil y la conservación del producto. Son ampliamente utilizados para una vasta gama de productos, incluyendo alimentos (líquidos, granulados, sólidos), bebidas, cosméticos, productos de limpieza y químicos.

Los materiales son generalmente laminados multicapa, que combinan estratégicamente diferentes polímeros y, en ocasiones, láminas metálicas para optimizar las propiedades de barrera y resistencia mecánica:

- PET (poliéster): Usado como capa exterior por su alta resistencia mecánica y excelente superficie para impresión.
- NY (nylon / poliamida): Ofrece una superior resistencia a la punción y a la abrasión.
- Aluminio (AL): Proporciona una barrera extremadamente alta contra oxígeno, humedad y luz, fundamental para productos sensibles.
- PE (polietileno): Utilizado como capa interior de contacto con el producto, es el material sellable por calor y el más común para asegurar la hermeticidad. Los espesores totales típicos de los laminados oscilan entre 80 y 200 micras (0.08 a 0.2 mm), variando según las capas y la resistencia requerida por el producto. Los acabados son variados y funcionales: impresión rotograbado o flexografía de alta resolución, ventanas transparentes para visualizar el producto, cierres ziplock o slider, boquillas para dosificación de líquidos, y perforaciones easy-open (láser o mecánica) para una apertura sencilla. Las dimensiones son extremadamente variadas, desde pequeños pouches para una ración individual (ej. 8 x 10 cm) hasta bolsas grandes para productos a granel (ej. 30 x 40 cm).

Blister

El empaque blister es una solución popular y altamente efectiva para productos pequeños y de tamaño mediano, que combina protección, visibilidad y seguridad contra la manipulación o el robo en el punto de venta.

Su descripción se centra en su composición principal: una cavidad termoformada de plástico transparente que aloja y protege el producto, y que está sellada de forma hermética a una base de cartulina o, en aplicaciones farmacéuticas, a una lámina de aluminio. La evaluación de su calidad es minuciosa: se examina la claridad óptica y la uniformidad del plástico termoformado (ausencia de imperfecciones o marcas), la resistencia y hermeticidad del sellado entre el plástico y la base (fundamental para la integridad del producto y su protección contra la humedad o el aire), la calidad de la impresión sobre la cartulina (que a menudo contiene información crucial del producto y marca), y la facilidad de apertura para el consumidor final sin comprometer la seguridad. Es un formato de empaque extremadamente común para medicamentos (especialmente tabletas y cápsulas), pilas, pequeños dispositivos electrónicos, juguetes, artículos de ferretería, y productos de papelería.

Los materiales clave son:

- **Plástico:** Principalmente PVC (policloruro de vinilo) o PET (tereftalato de polietileno) para la cavidad termoformada. El espesor de estas películas plásticas varía típicamente entre 250 y 500 micras (0.25 a 0.5 mm), seleccionado según la rigidez y protección necesarias.
- **Base:** Puede ser de cartulina gráfica (SBS - Solid Bleached Sulfate) con un recubrimiento especial sellable por calor (ej. 250-400 g/m²), diseñado para adherirse perfectamente al plástico. En aplicaciones farmacéuticas, se utiliza una lámina de aluminio recubierta para garantizar una barrera superior y una inviolabilidad. Los acabados incluyen la impresión offset o flexográfica de alta calidad en la cartulina, la aplicación de barnices para protección y brillo, el troquelado de la forma final del empaque (que a menudo incorpora orificios para colgar en expositores), y en algunos casos, perforaciones tear-off o precortes para facilitar una apertura controlada por parte del consumidor. Las dimensiones de los blisters están completamente adaptadas al tamaño y forma del producto contenido, con una cavidad que sigue fielmente su contorno para asegurar el posicionamiento y la protección.

Envase Grado Alimenticio

Esta categoría comprende cualquier tipo de empaque diseñado y fabricado específicamente para contener alimentos y bebidas, y su característica definitoria es el cumplimiento riguroso de estrictas normativas de seguridad, higiene y trazabilidad alimentaria. La prioridad absoluta es la seguridad del alimento contenido, la conservación de sus propiedades organolépticas, y la ausencia total de migración de componentes del empaque al alimento.

Su descripción implica una amplia gama de formatos y estructuras, incluyendo cajas (para cereales, galletas), bolsas (para snacks, harinas), bandejas (para carnes, frutas), vasos (para lácteos, bebidas), films envolventes, y cualquier otro contenedor que entre en contacto directo o indirecto con productos comestibles. La evaluación de este tipo de envase se centra en varios pilares: el cumplimiento irrestricto de certificaciones sanitarias internacionales (como FDA en Estados Unidos o EFSA en Europa), las propiedades de barrera optimizadas (contra oxígeno, humedad, olores externos e internos) para preservar la frescura y evitar el deterioro, la resistencia a la temperatura (para productos que serán congelados, calentados en microondas o cocinados en el envase), la ausencia de contaminantes migratorios (sustancias químicas o partículas que puedan transferirse al alimento), y la calidad del sellado para mantener la hermeticidad y proteger el contenido.

Los materiales utilizados son exclusivamente aquellos aprobados y certificados para el contacto con alimentos, con formulaciones específicas que garantizan su inocuidad:

- **Cartulina con barrera:** Se emplean cartulinas gráficas (FBB, SBS) que incorporan recubrimientos de PE (polietileno) o barreras especiales contra grasa y humedad (ej. 200-400 g/m²). Estas barreras evitan la absorción de líquidos o grasas por el cartón y protegen el alimento.
- **Plásticos vírgenes:** Polímeros como PET, PP, PE, PS (poliestireno), PLA (ácido poliláctico) se utilizan en formulaciones específicas para contacto alimentario, asegurando que no contengan aditivos prohibidos o sustancias nocivas.
- **Laminados complejos:** Combinaciones multicapa de plástico, aluminio y/o papel para crear barreras altamente especializadas que extienden la vida útil de productos sensibles.
- **Tintas y adhesivos:** Todos los insumos de impresión (tintas, barnices, adhesivos) deben ser de bajo olor, baja migración, y contar con certificaciones que los hagan aptos para contacto alimentario, ya sea directo o indirecto.
- **Dimensiones:** La variabilidad dimensional es infinita, desde pequeñas bolsitas individuales de azúcar o sal hasta grandes cajas para pizzas o envases para productos a granel, siempre adaptadas a la porción y el tipo de alimento.

SE DEBERÁ ADJUNTAR FICHA TÉCNICA Y CERTIFICADO

Envase Rígido No Celulósico

Esta categoría se refiere a contenedores formados por materiales que no derivan de la celulosa (es decir, no son papel ni cartón), y se caracterizan por su alta resistencia, durabilidad y capacidad para proteger el contenido de forma robusta. Son envases que mantienen su forma definida sin necesidad del producto en su interior.

Su descripción abarca principalmente envases de plástico rígido (como botellas, tarros, tarrinas, bidones), vidrio (botellas, frascos, tarros) o metal (latas, aerosoles, tubos de aluminio colapsibles). La evaluación de su calidad se centra en la integridad estructural (su capacidad para resistir deformaciones, presiones o caídas), la resistencia a la presión o al vacío (fundamental para bebidas carbonatadas o productos envasados al vacío), la claridad y transparencia (especialmente relevante para envases de vidrio y algunos plásticos como el PET), la calidad de la impresión directa sobre el envase o de la etiqueta aplicada, y la hermeticidad del cierre (que garantiza la protección contra fugas o la entrada de contaminantes). Son omnipresentes en una amplia gama de sectores, incluyendo bebidas, cosméticos, productos de limpieza del hogar, farmacéuticos y productos químicos.

Los materiales utilizados son:

- Plásticos rígidos: PET (tereftalato de polietileno): Muy utilizado para botellas transparentes (ej. agua, refrescos, aceites comestibles) por su ligereza y resistencia.
- HDPE (polietileno de alta densidad): Empleado para envases opacos y muy resistentes (ej. leche, detergentes, productos químicos) debido a su excelente barrera a la humedad y resistencia química.
- PP (polipropileno): Usado para tapas, envases termoformados resistentes al calor (ej. yogures, tarrinas para microondas) y bidones.
- Otros como PS (poliestireno) para vasos desechables o envases de yogur, y PVC para algunas botellas (aunque su uso ha disminuido). Los espesores y pesos de los envases plásticos varían significativamente según el volumen y la rigidez requerida.
- Vidrio: Principalmente vidrio sodo-cálcico en diferentes colores (transparente/cristal, ámbar, verde) para botellas de bebidas, frascos de alimentos, cosméticos y farmacéuticos. Ofrece excelente barrera y no reactividad química.
- Metal: Hojalata (acero recubierto de estaño): Para latas de alimentos (conservas), pintura o productos químicos.
- Aluminio: Para latas de bebidas (refrescos, cerveza), aerosoles, y tubos colapsibles. Los acabados son variados: impresión serigráfica, tampografía o digital directa sobre la superficie del envase. También se aplica una amplia gama de etiquetas: autoadhesivas (de papel o película plástica), etiquetas termocontraíbles (shrink sleeves) que cubren toda la superficie del envase, o etiquetas in-mold (IML) que se fusionan con el envase durante su fabricación. Pueden incluir grabado en relieve o bajorrelieve directamente en el material del envase, y una diversidad de tapas y cierres (rosca, flip-top, bomba dosificadora, spray, válvula) adaptados a la funcionalidad del producto. Las dimensiones son ampliamente variadas, desde pequeños frascos de perfume (ej. 10 ml) hasta garrafas industriales (ej. 5 L o más).

41

Flow Pack

El flow pack es una técnica de empaque flexible de alta velocidad, diseñada para envolver productos individualmente o en grupos de manera rápida, eficiente y hermética. Es un sistema de empaque muy versátil que se adapta a una gran variedad de formas y tamaños de productos.

Su descripción implica que el producto es envuelto por un film flexible que se forma alrededor de él, sellándose longitudinalmente en la parte inferior o posterior y transversalmente en los extremos. Esto crea una bolsa continua alrededor del producto. La evaluación de su calidad se centra en la integridad y hermeticidad de los sellos (longitudinal y transversales), la calidad de la impresión sobre el film (que debe ser nítida y alineada a alta velocidad), la consistencia del plegado del film, y las propiedades de barrera del material para proteger el producto de factores externos como la humedad, el oxígeno o la luz. Es una técnica extremadamente común en la industria alimentaria (para galletas, dulces, barritas energéticas, pan de molde), productos farmacéuticos (envases individuales), y productos no alimentarios (juguetes, artículos de papelería, componentes).

Los materiales son principalmente films flexibles multicapa (como BOPP, PET, PE, metalizados o laminados con barreras) con espesores que suelen ir de 20 a 70 micras. Estos films están diseñados para ser sellables por calor y para ofrecer las propiedades de barrera y resistencia mecánica adecuadas al producto. Los acabados incluyen impresión flexográfica o rotograbado de alta velocidad sobre el film, microperforaciones (para permitir la liberación de gases en productos como pan), y líneas de fácil apertura (easy-open). Las dimensiones del empaque son altamente variables y se ajustan dinámicamente al tamaño y la forma de cada producto individual o agrupación.

42

Collapsible Rigid Boxes (Cajas Rígidas Plegables)

Las Collapsible Rigid Boxes son una evolución del concepto de caja forrada, ofreciendo la misma percepción de lujo y robustez, pero con la ventaja fundamental de ser plegables y transportables en plano antes de su ensamblaje final. Esto representa una solución eficiente para el almacenamiento y transporte.

Su descripción se centra en su construcción: un alma de cartón rígido (similar a las cajas forradas tradicionales) que está diseñada con ranuras y sistemas de plegado ingeniosos, a menudo integrando imanes o mecanismos de encastre que permiten que la caja se pliegue completamente plana para el envío y almacenamiento, y luego se ensamble de forma rápida y sencilla en una estructura rígida tridimensional. Se evalúa la precisión de las ranuras y los mecanismos de plegado para un ensamble sin esfuerzo, la integridad y calidad del forrado (que debe soportar los ciclos de plegado y desplegado sin agrietarse), la solidez de los puntos de unión (magnéticos, adhesivos o por encaje), y la perfección de los acabados premium. Son ideales para productos de lujo, kits de regalo, merchandising de alta gama, y productos electrónicos donde la experiencia de unboxing es crucial.

Los materiales son consistentes con el empaque de lujo: cartón gris o aglomerado de 1.0 mm a 3.0 mm de espesor para la estructura rígida, forrado con papeles especiales (texturizados, metalizados, soft touch), telas (lino, satén), o piel sintética. Los acabados son de alta gama, incluyendo hot stamping, gofrado/debossing, barnices UV selectivos, y la integración de cierres magnéticos invisibles que proporcionan un cierre seguro y una experiencia satisfactoria. Las dimensiones son completamente personalizadas para el producto, buscando un ajuste perfecto que realce la presentación y la experiencia de apertura.

43

Etiqueta Adhesiva

La etiqueta adhesiva es un componente esencial y de uso masivo en la industria del packaging, destacándose por su facilidad y rapidez de aplicación a través de sistemas de etiquetado automatizados de alta velocidad. Se define por su estructura laminada de tres capas: un material frontal (la superficie imprimible que lleva la información visual), un adhesivo sensible a la presión que permite su fijación, y un liner o soporte que protege el adhesivo hasta el momento de su uso. La evaluación de su calidad abarca múltiples aspectos críticos: la nitidez y fidelidad cromática de la impresión, que son vitales para la marca y el reconocimiento del producto; la adhesión óptima que debe ser compatible tanto con la superficie del envase como con las condiciones ambientales a las que estará expuesta (humedad, temperatura, contacto con químicos); la resistencia del material frontal a factores externos como la abrasión, la humedad, la exposición a la luz UV o agentes químicos; y, finalmente, la facilidad de dispensado del liner para garantizar una aplicación eficiente en línea. Los materiales frontales son variados e incluyen papeles (mates, brillantes, térmicos, texturizados) para una amplia gama de estéticas y funcionalidades, así como películas plásticas (PP, PE, PET, PVC) que ofrecen mayor durabilidad y resistencia a la humedad.

Los adhesivos se seleccionan según la necesidad: acrílicos para un rendimiento general, de caucho para una alta adhesión inicial en superficies difíciles, o removibles para aplicaciones temporales. El liner suele ser de papel glassine, PET o PP, siempre siliconado para permitir un desprendimiento limpio de la etiqueta. Los acabados disponibles son extensos, desde barnices (UV para alto brillo o base agua para un mate suave) y laminados (brillo o mate para protección y estética), hasta técnicas de realce como el hot stamping para efectos metálicos y el gofrado para texturas en relieve, además del troquelado que permite formas personalizadas. Su versatilidad la hace indispensable en industrias como alimentos, bebidas, cosméticos, farmacéutica, logística y retail.

44

Etiqueta Wet-Glue / Cut & Stack

La etiqueta Wet-Glue, también conocida como Cut & Stack, representa una solución de etiquetado tradicional y altamente económica para volúmenes de producción masivos, especialmente en sectores donde el costo por unidad es un factor crítico. A diferencia de las etiquetas adhesivas, estas se adhieren a la superficie del envase mediante la aplicación de un adhesivo húmedo (generalmente a base de agua o caseína) que se dispensa y activa en el momento preciso de la colocación, utilizando máquinas etiquetadoras específicas. Las etiquetas se suministran en pilas, precortadas individualmente (cut & stack), lo que simplifica su manejo en las líneas de producción. La evaluación de su calidad es fundamental y se centra en varios aspectos: la calidad de impresión, que debe ser nítida y consistente; la planitud perfecta de la etiqueta para evitar cualquier tipo de arrugas, burbujas o imperfecciones una vez aplicada al envase; y, de manera crítica, su compatibilidad química y física con el adhesivo utilizado y con la superficie del recipiente (que puede ser vidrio, metal o plástico).

Los materiales más comunes para su fabricación son papeles estucados o no estucados de gramajes medios, que ofrecen una buena superficie para la impresión y una adecuada absorción del adhesivo, aunque también se emplean películas plásticas delgadas (PP, PE) para aplicaciones que requieren mayor resistencia a la humedad. En cuanto a los acabados, pueden incluir barnices de protección para aumentar la resistencia al roce y la humedad, laminados para una durabilidad superior, y, en ocasiones, hot stamping para realzar elementos gráficos. Su aplicación principal se encuentra en la industria de bebidas (particularmente en botellas de vidrio de alta rotación), alimentos enlatados y productos de limpieza, donde la eficiencia en costos y la velocidad de aplicación son decisivas.

45

Etiqueta No Soportada

La etiqueta no soportada se distingue radicalmente de la etiqueta adhesiva tradicional por la ausencia de un liner o soporte protector del adhesivo. Esta característica intrínseca la convierte en una opción sumamente eficiente y sostenible, ya que elimina la generación de residuos de soporte, lo que se traduce en un menor impacto ambiental y una mayor eficiencia en el proceso de etiquetado. Estas etiquetas se presentan en rollos, con el adhesivo aplicado directamente en el reverso de la etiqueta que se adhiere a la siguiente en el rollo, y se aplican mediante sistemas de dispensado especializados que no requieren el desprendimiento de un liner. La evaluación de su calidad es crucial y se enfoca en la nitidez y consistencia de la impresión, asegurando que el diseño se mantenga intacto a pesar del contacto con la etiqueta adyacente en el rollo; en la eficacia de la adhesión, la cual debe ser óptima y duradera para la superficie de aplicación; y en la fluidez del dispensado, garantizando que las etiquetas se separen y apliquen sin atascos en las máquinas.

Su fabricación se basa en papeles o películas plásticas con un adhesivo formulado específicamente para permitir la cohesión entre etiquetas en el rollo y una adhesión adecuada al producto final. Los acabados que se le pueden aplicar son similares a los de las etiquetas adhesivas, siempre que sean compatibles con el formato sin liner. Su aplicación es particularmente relevante en la industria alimentaria, donde se utilizan para el etiquetado directo sobre productos (por ejemplo, frutas o verduras), así como en sectores logísticos y de retail, donde la sostenibilidad, la reducción de residuos y la eficiencia operativa son prioritarias.

46

Hang para Producto (Hang Tag)

El hang para producto, comúnmente conocido como hang tag, es una pieza de material distintiva que se cuelga o se adhiere directamente a un producto con el propósito fundamental de proporcionar información adicional, identificación de marca o mensajes promocionales, actuando como un complemento a la etiqueta principal del envase. Su principal virtud reside en su versatilidad y su capacidad para destacar el producto de manera efectiva en el punto de venta, capturando la atención del consumidor y enriqueciendo la experiencia de compra. Estas piezas pueden diseñarse en una vasta gama de formas y tamaños, adaptándose a la estética del producto y la marca, y se sujetan mediante diversos elementos como hilos, cuerdas, lazos, clips, o incluso pequeños adhesivos. La evaluación de su calidad es multifacética y se concentra en la nitidez y vivacidad de la impresión, que debe ser impecable para transmitir un mensaje de alta calidad; en la resistencia y durabilidad del material para soportar la manipulación y el contacto en el lineal sin deteriorarse; en la claridad y legibilidad de la información contenida; y en la facilidad con la que se sujeta de forma segura al producto, evitando que se caiga o se pierda.

Se elaboran a partir de diversos materiales, incluyendo cartulina de diferentes gramajes para mayor rigidez, papel sintético para resistencia al agua, o películas plásticas (PP, PET, PVC) para una durabilidad extrema. Los acabados disponibles son amplios y contribuyen significativamente a su atractivo visual y táctil: pueden incluir barnices (UV para alto brillo o base agua para un mate suave), laminados (brillo o mate para protección y una sensación premium), hot stamping para efectos metálicos o iridiscuentes, gofrado para crear texturas y relieves, troquelado para formas personalizadas, y la adición de ojales o perforaciones para una sujeción más robusta. Sus aplicaciones son muy extensas, encontrándose en industrias como la de ropa y calzado, accesorios, juguetes, joyería y, en general, en el sector minorista, donde funcionan como una herramienta efectiva para la diferenciación del producto y la comunicación directa con el consumidor.

47

Manga Termoencogible

La manga termoencogible representa una solución de etiquetado de alto impacto visual y funcional, caracterizada por ser una etiqueta tubular que se desliza sobre un producto y, al aplicar calor, se contrae de forma precisa para adaptarse perfectamente a su forma y contorno, incluso a geometrías complejas o irregulares. Su principal ventaja es su capacidad para cubrir la totalidad del producto en 360 grados, ofreciendo una superficie de diseño expandida y una protección integral del envase, a menudo sirviendo como sello de seguridad o inviolabilidad. Se fabrica imprimiendo en un film plástico especializado, que luego se forma en un tubo y se sella longitudinalmente. Una vez posicionada sobre el producto, este conjunto pasa por un túnel de calor, donde la manga se encoge de manera controlada y uniforme. La evaluación de su calidad es rigurosa y se centra en la nitidez y fidelidad de la impresión (ya que la imagen puede distorsionarse ligeramente al encogerse), la precisión del encogimiento para garantizar un ajuste perfecto y sin arrugas, la resistencia del material a la manipulación y al frote, y la integridad y hermeticidad del sellado del tubo.

Los materiales más comunes para su fabricación son películas plásticas como PVC (policloruro de vinilo), PETG (polietilentereftalato glicol) y OPS (poliestireno orientado), seleccionados por sus propiedades de encogimiento predecibles. Los acabados se limitan principalmente a la impresión (mediante flexografía o rotograbado de alta resolución para diseños complejos) y la aplicación de barnices o laminados para protección superficial. Sus aplicaciones son muy comunes en la industria de bebidas (especialmente en botellas de formas no estándar), alimentos, cosméticos, productos de cuidado personal y farmacéuticos, donde se valora su impacto visual, su función de sellado integral y la posibilidad de añadir elementos promocionales o de seguridad.

48

Etiqueta de Seguridad

La etiqueta de seguridad es una categoría especializada de etiquetas cuyo propósito primordial es proteger los productos contra la falsificación, la manipulación no autorizada o el robo, ofreciendo un nivel de control y verificación que va más allá de la mera identificación. Su característica definitoria es la incorporación de elementos de seguridad avanzados y complejos que dificultan enormemente su reproducción ilegítima, alteración o remoción sin dejar una evidencia clara e irrefutable de que ha sido vulnerada. Estas etiquetas pueden presentarse en diversas formas, adaptándose a la necesidad específica del producto y la amenaza, incluyendo etiquetas adhesivas, hang tags o incluso mangas termoencogibles, pero siempre integrando estas medidas de seguridad intrínsecas. La evaluación de su calidad es de suma importancia y se centra en la efectividad y la complejidad de los elementos de seguridad incorporados (que deben ser difíciles de copiar), su resistencia a los intentos de manipulación (como el despegado o el calentamiento), y, crucialmente, la claridad de la evidencia visual que presentan si han sido alteradas (por ejemplo, al romperse de una manera específica, al dejar una marca distintiva o al cambiar de color).

Se fabrican con papeles o películas plásticas que sirven como base para la integración de estos elementos de seguridad. Estos elementos pueden ser variados y sofisticados: hologramas (bidimensionales, tridimensionales o con efectos cinéticos), tintas especiales (UV que brillan bajo luz negra, reactivas al agua, al calor o a químicos, o termocrómicas), microtextos (textos extremadamente pequeños indetectables a simple vista sin aumento), numeración secuencial única (con códigos de barras o QR irrepitibles), cortes de seguridad (que provocan la destrucción irreversible de la etiqueta al intentar removerla), o el popular efecto VOID, que deja una marca ("VOID", "OPENED" o un patrón geométrico) sobre la superficie del producto al ser retirada la etiqueta. Sus aplicaciones son críticas y se extienden a una amplia gama de industrias, como productos farmacéuticos, electrónica, bebidas alcohólicas y tabaco, productos de lujo, y documentos de identidad, entre otros

49

Etiqueta Inmold (IML)

La etiqueta Inmold (IML) es una tecnología de etiquetado de vanguardia que se distingue por su integración directa y permanente en el envase durante el propio proceso de moldeo por inyección o soplado. Esta característica fundamental implica que la etiqueta no es un elemento añadido a posteriori, sino que se convierte en una parte inseparable y homogénea de la estructura del contenedor. Su principal atributo es la combinación de una calidad gráfica excepcionalmente alta con una durabilidad y resistencia sobresalientes, ya que, al fundirse con el polímero del envase, la etiqueta queda intrínsecamente protegida y es tan resistente a la abrasión, la humedad y los productos químicos como el propio material del envase.

La evaluación de su calidad es crítica y se enfoca en la nitidez, la viveza y la consistencia de la impresión, asegurando que no haya distorsiones ni imperfecciones durante el proceso de moldeo; la adherencia perfecta y sin burbujas al envase, garantizando una superficie lisa y sin defectos; la resistencia superior a la abrasión, el rayado y los productos químicos (dado que la tinta está encapsulada dentro del material del envase); y la compatibilidad óptima del film de la etiqueta con el proceso de moldeo, evitando deformaciones, quemaduras o problemas de encogimiento diferencial. Los materiales más comunes para estas etiquetas son películas de PP (polipropileno) o PE (polietileno), seleccionadas para coincidir químicamente con el material del envase y asegurar una fusión perfecta. Los acabados son similares a los de las etiquetas adhesivas (brillo, mate, soft touch), pero deben ser formulados específicamente para resistir las altas temperaturas y presiones del proceso de moldeo. Sus aplicaciones son prominentes en la industria alimentaria (para envases de yogur, helados, margarinas, envases de pared delgada), cosméticos (envases de cremas y lociones), productos de limpieza y químicos, donde se valora enormemente la estética premium, la resistencia extrema, la durabilidad del diseño y la posibilidad de crear envases monomateriales que facilitan el reciclaje.

50

Termoadhesivas para Tejido

Las etiquetas termoadhesivas para tejido son una solución de marcaje textil diseñada para adherirse de forma permanente a una amplia variedad de telas y prendas mediante la aplicación de calor. Su principal característica es su elevada durabilidad y su resistencia excepcional a los lavados, lo que las convierte en una opción idónea para la identificación, personalización o decoración de ropa, uniformes y otros productos textiles. Estas etiquetas se imprimen en un material especial que incorpora un adhesivo termosensible en su parte posterior.

La evaluación de su calidad es rigurosa y se centra en varios aspectos cruciales: la nitidez y la permanencia de la impresión, que no debe desvanecerse, agrietarse ni perder color con el tiempo, el uso o los lavados; la solidez de la adhesión a diversos tipos de tejidos (algodón, poliéster, mezclas, etc.), garantizando que la etiqueta permanezca fijada incluso bajo condiciones de uso intensivo; su resistencia a los ciclos de lavado (a diferentes temperaturas, con diversos detergentes y métodos de secado); y la suavidad de su tacto para garantizar la comodidad del usuario, especialmente en prendas de vestir que están en contacto directo con la piel.

Los materiales comunes para su fabricación incluyen películas de PU (poliuretano), PES (poliéster) y vinilo, elegidos por su flexibilidad, durabilidad y excelente capacidad de adhesión. Los acabados pueden variar, ofreciendo desde superficies lisas y mates hasta texturizadas o con efectos especiales (como brillo o metálicos), dependiendo del diseño y la estética deseada. Sus aplicaciones son muy extensas y se concentran principalmente en la industria textil, donde se utilizan para la creación de etiquetas de marca en ropa, la identificación de uniformes escolares o laborales, la personalización de prendas deportivas, la aplicación de nombres en vestuario infantil o de campamento, o la creación de parches y decoraciones en diversas telas.

51

Espectaculares

Los espectaculares (o vallas publicitarias) son estructuras de gran formato diseñadas para la publicidad exterior, con el objetivo de captar la atención de grandes audiencias en puntos estratégicos de alto tráfico, como carreteras, avenidas o centros urbanos. Su eficacia reside en su visibilidad a larga distancia y el impacto visual inmediato de su diseño. La resistencia de los materiales a las inclemencias del tiempo (radiación UV, lluvia, viento) y su durabilidad para exposiciones prolongadas son fundamentales.

Evaluación de la Calidad de Impresión: Dada la distancia de visualización, la impresión en espectaculares prioriza la legibilidad y el impacto a gran escala sobre el detalle minucioso. Se busca una excelente saturación de color y contraste para que el mensaje resalte. Las líneas deben ser limpias y los textos claros incluso a gran tamaño. Una buena resolución de impresión es crucial para evitar que las imágenes se pixelen o se vean borrosas desde lejos. Los colores deben ser estables y resistentes a la decoloración por la exposición solar intensa, lo que se logra con tintas UV o solventes de alta pigmentación y, a menudo, laminados o barnices protectores. No se espera una fineza de detalle como en una fotografía de revista, pero sí una reproducción fiel de la marca y sus colores corporativos para asegurar el reconocimiento.

Materiales: Lona de PVC (Frontlit) en gramajes de 440 a 610 g/m² para una buena resistencia a la intemperie y capacidad de impresión. La Lona Mesh (microperforada) de 270 a 340 g/m² es ideal para zonas con vientos fuertes, ya que permite el paso del aire. También se usa vinil adhesivo impreso sobre láminas metálicas o acrílicas para estructuras más permanentes.

52

Escaparates

Los escaparates son la tarjeta de presentación de un negocio, un espacio expositivo que busca atraer visualmente a los transeúntes, comunicar la identidad de la marca, destacar productos o promociones específicas y, en última instancia, incentivar la entrada de clientes. Su éxito radica en su impacto visual inmediato, la coherencia del mensaje y la calidad estética de sus elementos. La facilidad de montaje y desmontaje es importante para adaptarse a cambios estacionales o promocionales.

Evaluación de la Calidad de Impresión: En escaparates, la calidad de impresión es fundamental porque los elementos son vistos a corta y media distancia. Se exige una alta resolución para que los gráficos y textos sean nítidos y detallados, con colores vibrantes y precisos que representen fielmente la marca y el producto. La gradación tonal debe ser suave, especialmente en imágenes fotográficas, y las líneas y tipografías deben ser limpias y bien definidas. Para elementos sobre cristal, la impresión debe tener una buena opacidad para que los colores no se vean lavados y una adhesión sin burbujas ni arrugas. La durabilidad de la impresión es importante para resistir la exposición a la luz solar (filtrada por el cristal) y la manipulación.

Materiales: Vinilos adhesivos impresos (mate, brillante, transparente, traslúcido, microperforado) para cristales y superficies lisas. Impresión directa sobre rígidos como Foam Board, Coroplast, PVC espumado, acrílico o cartón para displays y fondos. Telas impresas (sublimadas o látex) para fondos o elementos decorativos con caída. Cartón y cartulina troquelados para estructuras efímeras, y a menudo, iluminación LED integrada.

53

Rotulación / Wrapping

La rotulación y el wrapping (rotulación integral de vehículos) implican la aplicación de gráficos adhesivos de alto rendimiento sobre diversas superficies, principalmente vehículos, pero también paredes, mobiliario o maquinaria. Su función es transformar visualmente una superficie con fines publicitarios, de branding, decorativos o de protección, ofreciendo una alta visibilidad móvil y un impacto visual continuo. La durabilidad del vinilo y el laminado en exteriores, la precisión en la aplicación sobre curvas complejas y la capacidad de conformación del vinilo son críticas.

Evaluación de la Calidad de Impresión: Para rotulación y wrapping, la impresión debe ser de muy alta resolución y detalle, ya que los elementos serán vistos a distancias variables, desde muy cerca hasta en movimiento. Los colores deben ser exactos y vibrantes, con una excelente saturación y consistencia para reflejar la marca. La nitidez de los textos y gráficos finos es crucial. Las transiciones de color deben ser suaves y sin banding (líneas de impresión). Además, la impresión debe ser resistente a la abrasión, a los rayos UV, a químicos (gasolina, productos de limpieza) y a cambios extremos de temperatura, lo que se asegura con tintas de alta calidad y un laminado protector robusto. Cualquier imperfección en la impresión sería muy notoria en una superficie tan grande y expuesta.

Materiales: Predominan los vinilos adhesivos de alto rendimiento: Vinilo Polimérico Impreso (calandrado) para mediana duración y superficies simples, y Vinilo Fundido (Cast) para wrapping integral y superficies complejas, ofreciendo mayor durabilidad y conformabilidad. Se usan también vinilos de corte de color para logotipos, y laminados de protección (mate, brillante, texturizado) sobre el vinilo impreso.

54

Interiorismo

El interiorismo se refiere a la aplicación de materiales impresos y decorativos dentro de espacios interiores (hogares, oficinas, comercios, hoteles, etc.) para transformar la atmósfera, la estética y la funcionalidad de un ambiente. Los elementos impresos suelen ser clave para definir estilos, crear puntos focales o personalizar espacios, buscando una coherencia del diseño y una armonía con el mobiliario y la iluminación. La facilidad de instalación y mantenimiento también es importante.

Evaluación de la Calidad de Impresión: En interiorismo, la impresión se evalúa bajo un criterio de alta calidad y detalle, ya que los elementos serán observados a muy corta distancia. Se espera una excelente resolución que permita apreciar los detalles más finos, con colores ricos, precisos y una gradación tonal suave, sin banding. La fidelidad cromática es crucial para que los diseños se integren armoniosamente en el esquema de color general del espacio. Para papeles tapiz y textiles, la impresión debe penetrar bien las fibras o el sustrato para evitar el craquelado o la pérdida de color con el tiempo. La ausencia de olores residuales de tinta es también un factor importante para ambientes interiores. Se busca una durabilidad adecuada a las condiciones de luz y uso del espacio, con resistencia a la decoloración por luz UV.

Materiales: Vinilos adhesivos decorativos (mates, texturizados, simulación de materiales, arenados), papel tapiz personalizado (non-woven, fibra de vidrio), telas impresas (sublimación, látex) para paneles y revestimientos. Impresión directa sobre rígidos (acrílico, PVC espumado, madera, aluminio compuesto) para cuadros y paneles. Moquetas y alfombras impresas, e integración de iluminación LED.

Gallery - Fine Art: Impresión en Gran Formato

La especialidad de Gallery - Fine Art en impresión de gran formato se dedica a la producción de reproducciones de obras de arte, fotografías artísticas e ilustraciones con la máxima fidelidad, precisión cromática y durabilidad posibles. Su propósito es crear piezas impresas que no solo repliquen visualmente el original, sino que también cumplan con los estrictos estándares de la conservación artística, siendo aptas para exposición en galerías, museos o para formar parte de colecciones privadas. Esta disciplina exige un conocimiento profundo de la gestión del color, los materiales de archivo y las técnicas de impresión más avanzadas para asegurar la longevidad y la integridad de la obra a lo largo del tiempo.

La evaluación de la calidad de impresión en el ámbito Gallery - Fine Art es el pilar fundamental y se somete a los criterios más rigurosos, excediendo con creces los estándares de la impresión comercial. Cada aspecto de la reproducción es analizado meticulosamente:

- **Fidelidad Cromática Absoluta:** Es la piedra angular. Se exige una reproducción exacta y sin desviaciones de los colores originales presentes en el archivo digital o la obra de arte. Esto implica una calibración precisa del equipo y el uso de perfiles de color ICC personalizados para cada combinación de impresora, tinta y sustrato. Los colores deben ser vibrantes, ricos y saturados, pero sin caer en la artificialidad, manteniendo la intención del artista.
- **Nitidez del Detalle y Resolución:** La impresión debe ser microprecisa, capturando hasta el más mínimo detalle, la textura más sutil y cada pincelada o elemento minúsculo de la imagen. La resolución óptica debe ser lo suficientemente alta como para que la impresión se vea nítida incluso bajo lupa, sin pixelación, banding (líneas o franjas de impresión) o artefactos de digitalización.
- **Gradación Tonal y Rango Dinámico:** Las transiciones entre los diferentes tonos y colores deben ser suaves y continuas, sin saltos abruptos. Se requiere un rango dinámico excepcional, lo que significa que tanto los detalles en las sombras más profundas como los matices en las luces altas deben ser perfectamente discernibles, con negros ricos y profundos que no "empasten" las zonas oscuras y blancos puros que no pierdan información.
- **Estabilidad a Largo Plazo (Calidad de Archivo / Archival Quality):** Este es un criterio crítico para el arte. La impresión debe ser altamente resistente a la decoloración por la exposición a la luz UV, a la oxidación causada por agentes atmosféricos y a otros factores ambientales que puedan degradar la imagen con el tiempo. Esto se logra utilizando tintas pigmentadas de archivo (con estabilidad probada por décadas, a menudo 100+ años bajo condiciones adecuadas de conservación) y sustratos libres de ácido y lignina que no amarilleen ni se deterioren. Se buscan certificaciones de durabilidad (como las otorgadas por Wilhelm Imaging Research).
- **Consistencia y Uniformidad:** En impresiones de gran formato o en series de la misma obra, la uniformidad del color y la calidad en toda la superficie de la impresión es fundamental, sin variaciones perceptibles.
- **Integridad de la Superficie y Ausencia de Defectos:** La impresión debe estar totalmente libre de imperfecciones como partículas de polvo incrustadas, arañazos, manchas, marcas de rodillos o cualquier banding. La superficie del papel o lienzo debe mantener su textura original y su aspecto imaculado.

Gallery - Fine Art: Impresión en Gran Formato

Los materiales utilizados en Gallery - Fine Art son exclusivamente de la más alta calidad y están diseñados para la longevidad:

- **Papeles Fine Art:** Son la opción principal para fotografías y reproducciones artísticas. Incluyen papeles 100% algodón (como Hahnemühle Photo Rag, Canson Rag Photographique) o de alfa celulosa con tratamientos especiales, con gramajes que van desde 200 hasta 350 g/m². Ofrecen diversas texturas (mate suave, liso, semi-brillo, baritado) y características que realzan la obra y están libres de ácidos y blanqueadores ópticos para evitar el deterioro a largo plazo.
- **Lienzos (Canvas):** Utilizados para reproducciones que emulan la apariencia de pinturas al óleo o acrílico. Se emplean lienzos de algodón o poliéster de alta calidad, con gramajes de 300 a 450 g/m², que tienen la textura adecuada para el estiramiento sobre bastidores sin agrietarse.
- **Soportes Rígidos Premium:** Para montajes directos de fotografías o arte contemporáneo, se usan metacrilato (acrílico) de alta calidad (para impresión trasera y efecto de profundidad) o paneles de aluminio Dibond (para una rigidez extrema y acabado metálico o blanco).
- **Chromaluxe:** Este es un material de vanguardia para impresión Fine Art, conocido por su excepcional durabilidad y la vivacidad de sus colores. Se trata de paneles de aluminio con un recubrimiento polimérico especializado en el que la imagen se infunde directamente mediante sublimación de tinta. Este proceso no solo encapsula la imagen dentro de la superficie, haciéndola altamente resistente a los arañazos, al agua, a los productos químicos y a la decoloración UV, sino que también produce una claridad y luminiscencia sorprendentes, con colores que "saltan" de la superficie y una profundidad dimensional notable. Chromaluxe es ideal para fotografía de alto impacto y arte contemporáneo, ofreciendo un aspecto moderno y elegante sin necesidad de enmarcado tradicional.

Los acabados son igualmente cruciales para la protección y la presentación final de la obra:

- **Impresión Giclée:** Es el método de impresión estándar en Fine Art. Se realiza mediante impresoras de inyección de tinta de alta resolución (generalmente de 8 a 12 colores, a veces más), utilizando tintas pigmentadas de archivo que ofrecen una gama cromática muy amplia y una resistencia a la decoloración superior a las tintas dye.
- **Sublimación (para Chromaluxe):** Para el material Chromaluxe, el proceso de sublimación es el acabado clave, infundiendo las tintas en el recubrimiento de aluminio para una durabilidad y brillo inigualables.
- **Barnices o Lacas Protectores:** Específicos para lienzos y algunas impresiones sobre papel. Se aplican para proteger la superficie contra la humedad, la abrasión, el polvo y los rayos UV, a la vez que pueden modificar ligeramente el brillo.
- **Montajes en Bastidor:** Para los lienzos, se tensan sobre bastidores de madera de pino o abeto, a menudo con grapado trasero para un acabado limpio.
- **Laminados Especiales:** Para impresiones montadas sobre rígidos, pueden ser anti-reflejo, brillantes o con texturas sutiles que no interfieran con la visión de la obra.
- **Enmarcado y Passepartout:** Elementos esenciales para la presentación profesional y la protección adicional de la obra, usando materiales libres de ácido y cristales con protección UV.

SE REQUIERE UNA PIEZA Y SE REGRESA AL TÉRMINO DE LA CALIFICACIÓN.
EXCEPTO EL TRABAJO GANADOR.

Textil - Prenda Confeccionada Rollo para confección. Trabajo terminado**Impresión Textil en Gran Formato: Tela en Rollo para Confección**

La especialidad de la impresión textil en gran formato sobre tela en rollo, antes de la confección, se refiere a la aplicación de diseños, patrones o gráficos a gran escala directamente sobre rollos de tejido.

La evaluación de la calidad de impresión en este ámbito es sumamente exigente, ya que la tela impresa será posteriormente cortada y cosida, lo que requiere una precisión impecable. Se busca una nitidez y definición de imagen excepcionales, con cada detalle del diseño reproducible con fidelidad. La fidelidad cromática es crucial; los colores deben ser vibrantes, consistentes y precisos, reproduciendo fielmente la paleta deseada en toda la extensión del rollo y en diferentes lotes de producción. La saturación del color debe ser profunda y uniforme, evitando áreas lavadas o inconsistentes. Un aspecto vital es la penetración de la tinta en las fibras del tejido, lo que asegura que el diseño no se sienta "pegado" a la superficie y resista el estiramiento, el roce y, fundamentalmente, los múltiples ciclos de lavado sin cuartearse, agrietarse, desprenderse o decolorarse. Se valora la solidez del color a la luz (resistencia a la decoloración por exposición a rayos UV) y al frote. Además, la impresión debe ser uniforme y sin banding (líneas o rayas de impresión), manteniendo la consistencia del patrón repetitivo en toda la longitud del rollo si aplica, para evitar problemas en el corte y la confección.

Los materiales sobre los que se imprime son muy variados, abarcando una amplia gama de telas en rollo, seleccionadas por sus propiedades y la aplicación final: Poliéster: Algodón: Viscosa/Rayón: Mezclas de Algodón/Poliéster: Nylon/Poliamida: Lino: Para un aspecto rústico y natural en decoración y moda.

Las técnicas de impresión empleadas en este formato son principalmente digitales, debido a su flexibilidad y capacidad para personalizar diseños a gran escala.

57

Counter Top (Exhibidor de Mostrador)

El Counter Top, o exhibidor de mostrador, es un display compacto y estratégico diseñado para colocarse directamente en el mostrador de caja o en superficies de exhibición a la altura de la vista del cliente. Su objetivo principal es promocionar productos de impulso o novedades, aprovechando el momento final de la compra. Para este tipo de exhibidor, la calidad de impresión es crucial y debe ser de muy alta resolución (150-300 dpi). Los textos pequeños, códigos de barras y detalles del producto deben ser perfectamente legibles, y los colores deben ser precisos y vibrantes, especialmente si incluyen logotipos de marca o fotografías de productos, para asegurar un reconocimiento instantáneo y la coherencia con la identidad visual.

Es vital que el acabado sea uniforme, sin banding, manchas o arañazos, y que la superficie sea lisa y atractiva tanto al tacto como a la vista. Dada su exposición continua, se sugiere un laminado brillante o mate para proteger la impresión del roce y la manipulación constante, manteniendo su durabilidad superficial. Los materiales ideales incluyen cartulina gráfica de alto gramaje (350-600 g/m²) para estructuras ligeras y de corta duración, cartón corrugado microcanal (Flauta E) para mayor resistencia con productos de peso ligero a medio, y PVC espumado (3-5 mm) para rigidez, mayor durabilidad y resistencia a la humedad en usos más prolongados.

58

Floor Display (Exhibidor de Piso)

Los Floor Displays, o exhibidores de piso, son estructuras autónomas de mayor tamaño que se ubican estratégicamente en pasillos, cabeceras de góndola o áreas de alto tráfico en el punto de venta. Su propósito es exhibir productos de forma prominente, maximizar la visibilidad y accesibilidad, y generar una parada obligatoria para el consumidor. La calidad de impresión para estos displays debe ser impactante a media distancia, con una resolución recomendada de 72-100 dpi. Los colores deben ser saturados y consistentes en toda la estructura, y los gráficos, así como los mensajes clave, deben ser fácilmente comprensibles y reconocibles a primera vista en un entorno concurrido, capaces de comunicar un mensaje claro y atraer al cliente.

Si bien no se manipula directamente, la superficie del display puede sufrir rozaduras, por lo que un laminado o barniz protector es altamente recomendable para mantener la integridad del diseño y la resistencia a la abrasión. Los materiales más comunes incluyen cartón corrugado (Flauta B o C) por su equilibrio entre resistencia, costo y capacidad de impresión para pesos moderados a altos, y cartón corrugado de doble capa (Flauta BC o EB) para productos muy pesados o exhibidores que requieren extrema rigidez y durabilidad a largo plazo. También se utiliza PVC espumado (5-10 mm) en displays más robustos o para secciones que demandan mayor resistencia a la humedad o un aspecto premium.

59

Botadero / Pallet Display

Los Botaderos o Pallet Displays son exhibidores de gran volumen, diseñados para montarse directamente sobre una tarima (pallet) o una base similar, facilitando la exhibición masiva de productos y la reposición rápida de stock. Son ideales para promociones de alto volumen o productos a granel. Para estos elementos, la calidad de impresión se enfoca en el alto impacto visual y el reconocimiento de marca a distancia, con una resolución de 60-72 dpi. Los gráficos deben ser grandes y los mensajes muy directos, capaces de destacar en grandes áreas de exhibición. Dada la gran superficie, la uniformidad y consistencia de los colores en todos los paneles es crucial para evitar variaciones perceptibles.

Debido a su exposición a la manipulación logística y al tránsito constante en la tienda, la impresión debe ser robusta y resistente al roce, a menudo con acabados protectores como barnices UV de alta resistencia o laminados. Aunque la resolución general es menor, los elementos clave como precios y promociones deben ser claros y legibles a una distancia razonable. Los materiales esenciales son cartón corrugado de doble o triple capa (Flauta BC, EB o AAA) para soportar grandes cargas de peso y resistir el entorno, a menudo con refuerzos internos de cartón o madera para asegurar la estabilidad estructural bajo cargas pesadas.

60

Side Kick

El Side Kick es un exhibidor secundario, de tamaño más reducido, diseñado para colgarse o fijarse estratégicamente al lateral de un lineal, una góndola principal o un mueble de venta. Su función es ofrecer productos complementarios, de impulso o de bajo precio de forma discreta pero efectiva, aprovechando el espacio vertical no utilizado. Al igual que el Counter Top, el Side Kick es visto a muy corta distancia, por lo que la calidad de impresión debe ser de alta resolución (150-200 dpi). Los diseños deben presentar detalles finos, textos nítidos y colores precisos que representen fielmente el producto y la marca, manteniendo una absoluta consistencia y coherencia cromática con la identidad visual principal.

Es fundamental que no presente ninguna imperfección en la impresión o el troquelado, ya que estas serían muy visibles. También es importante asegurar que el material impreso no se curve o pandee una vez colgado, ya que esto podría afectar la legibilidad del mensaje. Los materiales sugeridos incluyen cartulina gráfica de alto gramaje (300-400 g/m²) para estructuras ligeras y sencillas, cartón corrugado microcanal (Flauta E) para mayor resistencia y soporte de varios productos, y PVC espumado (3 mm) para una mayor durabilidad y resistencia a la deformación.

Stoppers

Los Stoppers son elementos gráficos pequeños que sobresalen perpendicularmente del lineal o estantería. Están diseñados para llamar la atención de forma instantánea sobre un producto, una oferta, una categoría específica o una nueva colección, interrumpiendo el patrón visual del consumidor y dirigiendo su mirada. La calidad de impresión en estos elementos es crucial para su impacto visual. Se requiere una alta nitidez y colores extremadamente llamativos y contrastantes para asegurar que el mensaje sea captado rápidamente por el ojo del consumidor en movimiento, tanto a corta como a media distancia, con una resolución de 100-150 dpi. Los textos deben ser concisos y las tipografías claras para una legibilidad instantánea. Además, los colores deben ser saturados y resistentes a la luz, especialmente para stoppers que pueden ser rozados.

Los materiales sugeridos abarcan cartulina gráfica (250-400 g/m²) para stoppers y banderines de corta duración, PVC espumado (1-3 mm) para mayor rigidez y durabilidad, poliéster para banderines suspendidos que requieren movimiento, y materiales transparentes (PET, PVC) para efectos visuales únicos



Misceláneos

Este manual también sirve como registro para una amplia gama de trabajos impresos de gran formato misceláneos, aquellos proyectos únicos y especializados que, por su naturaleza particular, no encajan directamente en las especialidades expuestas anteriormente. Son proyectos singulares que a menudo representan una solución creativa a solicitud expresa del cliente, abordando necesidades muy específicas y personalizadas. La evaluación de su calidad de impresión se realizará siguiendo los mismos principios fundamentales de las categorías establecidas, pero adaptándose a la funcionalidad específica que el trabajo impreso deba cumplir.

ACABADOS

A

La estampación relieve, también conocida como embossing (si es hacia afuera) o debossing (si es hacia adentro), es una técnica de acabado que crea una textura tridimensional en la superficie de un material, elevando o hundiendo áreas específicas para resaltar elementos gráficos o textuales. Este proceso se logra mediante el uso de troqueles (moldes) metálicos grabados, un macho y una hembra, que se presionan contra el sustrato (generalmente papel, cartulina o cartón). La presión controlada, a menudo combinada con calor, deforma permanentemente las fibras del material, creando la imagen en relieve sin necesidad de tinta. La evaluación de su calidad se centra en la precisión del registro (alineación perfecta entre el troquel y el diseño impreso, si lo hubiera), la limpieza y definición de los bordes del relieve, la profundidad y uniformidad de la elevación o hundimiento, y la ausencia de grietas o roturas en el material, especialmente en áreas de alta presión o en fibras delicadas. Es una técnica que añade un valor percibido de lujo y sofisticación, invitando al tacto y a una experiencia sensorial más rica. Se utiliza comúnmente en tarjetas de presentación, portadas de libros, invitaciones, envases premium y papelería corporativa de alta gama.

B

Estampación Hot / Cold

La estampación Hot / Cold se refiere a dos técnicas de acabado que aplican una lámina metálica o de color a la superficie de un material para crear un efecto brillante o decorativo.

- La estampación en caliente (Hot Stamping) utiliza calor y presión para transferir una capa de lámina desde un rollo a un sustrato. Un troquel caliente presiona la lámina, liberando la capa deseada que se adhiere permanentemente al material. La evaluación de su calidad reside en la nitidez y cobertura total del área estampada, la ausencia de burbujas, arrugas o desprendimientos de la lámina, y el registro perfecto con otros elementos impresos. Es ideal para acabados metálicos, holográficos o de colores sólidos y opacos que no se pueden lograr con tintas convencionales.
- La estampación en frío (Cold Foiling) aplica la lámina mediante un adhesivo de curado UV, sin necesidad de calor ni troqueles calientes. El adhesivo se imprime en el diseño deseado, la lámina se presiona sobre el adhesivo húmedo y luego se cura con luz UV, transfiriendo la lámina solo donde hay adhesivo. La evaluación de su calidad se enfoca en la finura del detalle que puede lograrse, la limpieza de los bordes, y la consistencia en la adhesión de la lámina, especialmente en áreas de semitono o degradados, lo cual es una ventaja sobre el hot stamping. Se utiliza comúnmente en etiquetas, envases flexibles y embalajes donde se desean efectos metálicos finos o sobreimpresión.

C

Encuadernación Artesanal

La encuadernación artesanal es un proceso meticuloso y manual para unir las hojas de un libro o documento, valorando la pericia del encuadernador y los detalles personalizados. A diferencia de los métodos industriales, aquí cada paso (plegado, cosido, encolado, preparación de tapas y forrado) se realiza con una atención individualizada, lo que permite el uso de materiales no convencionales y acabados únicos. La evaluación de su calidad se centra en la solidez y durabilidad del cosido (a menudo a mano), la perfecta alineación de las hojas y cuadernillos, la integridad y limpieza del encolado (sin excesos ni burbujas), la precisión en el corte y ajuste de las tapas, y la impecable ejecución del forrado y los acabados decorativos (como cabezadas, guardas, nervios o grabados en cubierta). Se valora la elección de materiales de alta calidad y la resistencia de la estructura a la manipulación. Este tipo de encuadernación es ideal para ediciones de lujo, libros de artista, álbumes de fotos exclusivos, diarios personalizados, restauraciones de libros antiguos o proyectos que buscan un carácter único y un acabado de alta gama.

D

Encuadernación Industrial Tapa Dura

La encuadernación industrial tapa dura, también conocida como encuadernación cartoné o hardcover, es un método robusto y duradero para unir hojas de un libro, donde los pliegos cosidos o encolados se unen a una cubierta rígida hecha de cartón forrado. Este proceso, altamente automatizado en el ámbito industrial, garantiza una gran resistencia y una vida útil prolongada del libro. La evaluación de su calidad se enfoca en la solidez del bloque de libro (si está cosido o fresado y encolado), la resistencia de la unión entre el bloque y las tapas (a través de las guardas y el lomo), la precisión del encuadre (que las tapas y el lomo estén perfectamente centrados y alineados con el bloque de hojas), la rigidez y planitud de las tapas (sin deformaciones), y la integridad del forrado de la cubierta (sin burbujas, arrugas o desgarros en el material exterior). Se valora la capacidad del libro para abrirse plana o casi plana. Es el estándar para libros de texto, novelas de larga duración, enciclopedias, libros de arte y cualquier publicación que requiera la máxima durabilidad y una presentación de alta calidad.

E

Encuadernación Industrial Tapa Rústica

La encuadernación industrial tapa rústica, comúnmente conocida como tapa blanda o paperback, es el método más extendido para la producción de libros a gran escala, caracterizado por la unión de un bloque de hojas a una cubierta flexible de cartulina, generalmente impresa y plastificada. Este proceso es altamente automatizado y eficiente, lo que lo convierte en una opción económica y rápida para grandes tiradas. La evaluación de su calidad se centra en la resistencia y flexibilidad del lomo (que no se fracture ni se rompa con el uso, especialmente en el caso del lomo fresado y encolado PUR), la solidez de la unión de las hojas al lomo (que no se desprendan), la precisión del fresado (si aplica), la limpieza y uniformidad del encolado, la perfecta alineación de la cubierta con el bloque de hojas (sin desvíos ni rebases), y la durabilidad del plastificado o laminado de la cubierta (que no se raye ni se despreque fácilmente). Se busca que el libro se abra con facilidad para una lectura cómoda. Es el estándar para novelas de bolsillo, revistas, catálogos, manuales y cualquier publicación que requiera un equilibrio entre costo, rapidez de producción y durabilidad razonable.



Ensamblaje - Caja Forrada

El ensamblaje de caja forrada es un proceso de acabado que implica la unión de piezas de cartón rígido pre-cortadas para formar una estructura tridimensional, que luego es revestida o "forrada" con un material impreso y decorativo, como papel, tela, o sintéticos. Esta técnica crea envases y cajas de alta calidad, muy resistentes y con un acabado premium, ideales para la presentación de productos de lujo o para fines corporativos. El proceso combina la rigidez del cartón con la belleza y el detalle del material de forro. La evaluación de su calidad es muy exigente y se centra en la precisión milimétrica del corte y doblado de las piezas de cartón que forman la estructura interna, la solidez y estabilidad del ensamblaje de estas piezas (que la caja no se deforme), la perfecta tensión y adherencia del material de forro a todas las superficies (sin burbujas, arrugas, despegues o excesos de adhesivo), la exactitud del registro del diseño impreso en el forro, y la limpieza y calidad de los pliegues y esquinas (que deben ser nítidos y sin rasgaduras). Se valora la sensación táctil y visual de un producto bien acabado. Se utiliza extensamente en el packaging de lujo (perfumes, joyas, productos electrónicos premium), cajas de regalo, estuches para bebidas espirituosas, carpetas de presentación de alta calidad y cajas personalizadas para promociones especiales.

pnag

— 6 Calendario general:

ACTIVIDAD	FECHA	OBSERVACIÓN
SALIDA DE LAS BASES REGISTRO EMPRESARIAL	JUNIO	
ADQUISICIÓN DE DERECHOS DE PARTICIPACIÓN EN PAQUETES	JUNIO	
REGISTRO DE TRABAJOS	1 DE JUNIO AL 21 DE SEPTIEMBRE	
	15 AL 19 DE SEPTIEMBRE	ULTIMA SEMANA DE ENTREGA DE TRABAJOS
ÚLTIMO DÍA DE ENTREGA	21 DE SEPTIEMBRE	FECHA DEFINITIVA DE ENTREGA
CLASIFICACIÓN	22 Y 23 DE SEPTIEMBRE	
CALIFICACIÓN	24 DE SEPTIEMBRE AL 4 DE OCTUBRE	
EXPOSICIÓN MUSEO INTERNACIONAL DEL BARROCO. HISTORIA DEL PREMIO NACIONAL DE LAS ARTES GRÁFICAS	INAUGURACIÓN 5 DE OCTUBRE	OCTUBRE
	4 DE OCTUBRE	FIRMA DE ACTA
PREPARACIÓN	5 AL 15 DE OCTUBRE	
EXPOSICIÓN	16 Y 17 DE OCTUBRE	PUEBLA
CEREMONIA DE PREMIACIÓN	17 DE OCTUBRE	EVENTO PRESENCIAL

— 8 Gran noche de premiación:

17 de octubre

- Etiqueta rigurosa
- Vino de recepción con galería fotográfica homenaje a los 95 años de La Unión, UILMAC
- Cena diseñada por Jalil Dib. Experiencia gastronómica de altura.
- Show-baile de celebración
- Inauguración de la museografía de ganadores y en homenaje de los 45 años del Premio Nacional de las Artes Gráficas



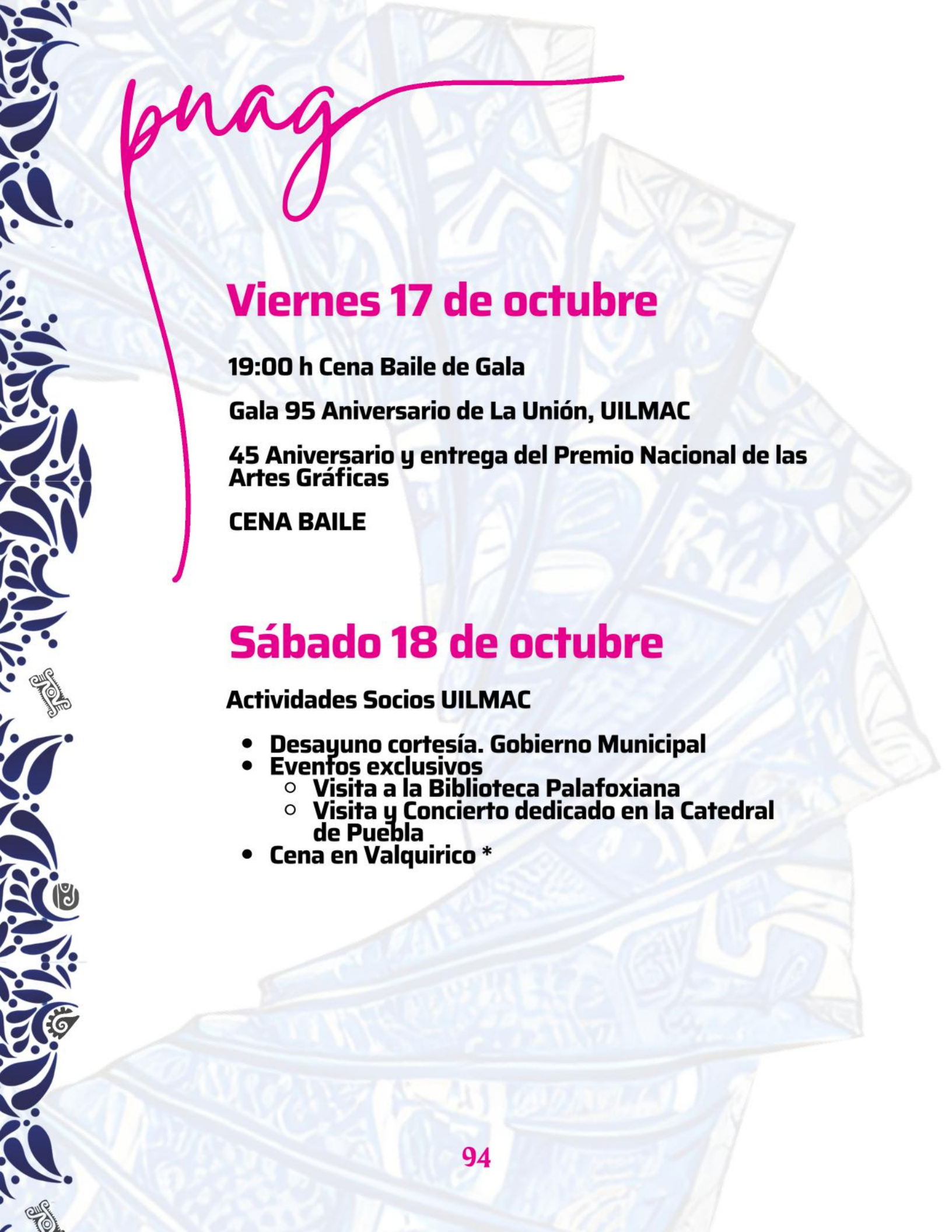


El enorme patrimonio de Puebla y de México será el eje para describir este periodo esencial de la historia universal y los principios fundamentales de la estética barroca, así como su proyección en todos los ámbitos de las sociedades europeas y latinoamericanas de los siglos XVII y XVIII.

Toyo Ito, el MIB se crea a partir de fugas y fluidez. Como muestra de los logros estéticos de nuestro tiempo, el Museo Internacional del Barroco ha sido creado a partir de las tendencias museológicas más vanguardistas bajo la firma del arquitecto japonés Toyo Ito, Premio Pritzker de Arquitectura 2013.

Toyo Ito es: «un creador de edificios atemporales, con los que audazmente propone nuevos caminos, proyectando un aire de optimismo, ligereza y alegría, impregnándoles de un sentido de unicidad y universalidad. Su arquitectura combina innovación conceptual de edificios soberbiamente ejecutados y es reconocida por la dimensión espiritual y poética que trasciende de todas sus obras.

**En el Barroco la luz simboliza una revelación de Dios
ante la oscuridad de la ignorancia.**



pnag

Viernes 17 de octubre

19:00 h Cena Baile de Gala

Gala 95 Aniversario de La Unión, UILMAC

45 Aniversario y entrega del Premio Nacional de las Artes Gráficas

CENA BAILE

Sábado 18 de octubre

Actividades Socios UILMAC

- **Desayuno cortesía. Gobierno Municipal**
- **Eventos exclusivos**
 - **Visita a la Biblioteca Palafoxiana**
 - **Visita y Concierto dedicado en la Catedral de Puebla**
- **Cena en Valquirico ***



FERIA
DE INDUSTRIAS
CREATIVAS
TECNOLOGÍA E IMPRESIÓN

IMPRESIÓN

PUBLICIDAD DISEÑO MARKETING
ARTE EDITORIAL ARTES GRÁFICAS
VIDEO JUEGOS CINE MODA NETWORKING
PRODUCCIÓN ARTES PLÁSTICAS EMPAQUE
ANIMACIÓN TENDENCIAS TECNOLOGÍA TALLERES
IA MEDIOS INNOVACIÓN CONFERENCIAS

16-17 | **Octubre**
2025

Puebla


canagraf
PUEBLA
La Fuerza Gráfica de México



pnag

CONTACTO

La Unión, UILMAC

www.pnag.mx

WEB

www.launionuilmac.mx

Redes Sociales

@pnagmx
@launionuilmac

Correos

pnag@launionuilmac.mx
presidencia@launionuilmac.mx
ana.avila@launionuilmac.mx