

# RAPPORTO DI ANALISI FIRMA

## INFORMAZIONI DEL CASO

Progetto: Mirella  
Oggetto: Verifica firma: firma\_5.png  
Data: 19/07/2025  
Tipo: Verifica di firma  
Note: Analisi firme Mirella  
Confrontata con 4 firme di riferimento.

## RISULTATO DELL'ANALISI

Punteggio di similarità: 73.6%  
Valutazione: **PROBABILE AUTENTICA**

## ANALISI PERITALE AI

### CONFRONTO PARAMETRO PER PARAMETRO

Spessore Tratto: La firma in verifica presenta uno spessore medio di 0.257 mm, leggermente inferiore rispetto alla firma di riferimento che ha uno spessore medio di 0.282 mm. Lo spessore massimo della firma in verifica è di 6.782 mm, superiore rispetto ai 5.978 mm della firma di riferimento, mentre lo spessore minimo è simile (0.072 mm contro 0.074 mm). La varianza dello spessore è inferiore nella firma in verifica (16.88) rispetto alla firma di riferimento (22.76), suggerendo una maggiore uniformità nel tratto.

Connettività: La firma in verifica ha 17 componenti connesse, mentre la firma di riferimento ne ha 24. Questo potrebbe indicare una differenza nel modo in cui le lettere o i tratti sono collegati tra loro.

Complessità Tratto: La firma in verifica ha una complessità del tratto del 40%, leggermente superiore rispetto al 34% della firma di riferimento. Questo potrebbe suggerire una maggiore elaborazione o dettagli nei tratti della firma in verifica.

### VALUTAZIONE DELLA COERENZA DIMENSIONALE E PROPORZIONALE

Dimensioni: Le dimensioni della firma in verifica non sono disponibili, mentre la firma di riferimento misura 72.0x23.0 mm. Senza dati specifici sulle dimensioni della firma in verifica, è difficile fare un confronto diretto. Tuttavia, la proporzione della firma in verifica è 0.267, un parametro che non è disponibile per la firma di riferimento, rendendo il confronto su questo aspetto limitato.

### ANALISI DELLE CARATTERISTICHE GRAFOLOGICHE

Pressione: La pressione media della firma in verifica è 81 con una deviazione di 18.9. Questi dati non sono disponibili per la firma di riferimento, rendendo impossibile un confronto diretto. Tuttavia, la pressione relativamente alta e la deviazione suggeriscono una pressione variabile e potenzialmente una maggiore intensità nella firma in verifica.

Fluidità e Controllo Motorio: La velocità di scrittura della firma in verifica è valutata 3/5, indicando una fluidità media. La curvatura è 0.000, suggerendo una linearità nei tratti. La deviazione della baseline è 3.41 mm, che potrebbe indicare una certa instabilità o variazione nel controllo motorio.

## IDENTIFICAZIONE DI EVENTUALI ANOMALIE O ELEMENTI SOSPETTI

Anomalie: La differenza nel numero di componenti connesse e nella complessità del tratto potrebbe indicare variazioni significative nello stile di scrittura. La mancanza di dati comparabili per molti parametri avanzati limita la capacità di identificare anomalie specifiche basate su questi aspetti.

## CONCLUSIONE PROFESSIONALE SULL'AUTENTICITÀ

La firma in verifica presenta alcune differenze rispetto alla firma di riferimento, in particolare nel numero di componenti connesse e nella complessità del tratto. Tuttavia, il punteggio di similarità algoritmico del 73.6% suggerisce una somiglianza moderata tra le due firme. La mancanza di dati comparabili per molti parametri avanzati limita la capacità di effettuare un confronto completo. Raccomando un'ulteriore analisi, possibilmente con l'ausilio di altri strumenti forensi o esperti, per determinare con maggiore certezza l'autenticità della firma in verifica.

## PARAMETRI ANALIZZATI

### FIRMA IN VERIFICA:

- Dimensioni: N/AxN/A px
- Spessore tratto medio: 0.257 mm
- Spessore massimo: 6.782 mm
- Varianza spessore: 16.88

### FIRMA DI RIFERIMENTO:

- Dimensioni: 1231x230 px
- Dimensioni reali: 72.0x23.0 mm
- Spessore tratto medio: 0.282 mm
- Spessore massimo: 5.978 mm
- Varianza spessore: 22.76

## IMMAGINI ANALIZZATE

### Firma in verifica:



### Firma di riferimento:



## METODOLOGIA

L'analisi è stata condotta utilizzando algoritmi di computer vision e analisi delle caratteristiche grafologiche. Il sistema estrae e confronta parametri quali spessore del tratto, pressione, curvatura, distribuzione spaziale e connettività. Il punteggio finale deriva dalla media ponderata di questi parametri con accuratezza stimata dell'85% rispetto all'analisi manuale.

LEGENDA PUNTEGGI: 85-100% Autentica, 65-84% Probabile Autentica, 0-64% Sospetta