

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ГОТОВОЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ И ДОПУСКИ НА НЕКОТОРЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ

1. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Готовая полиграфическая продукция считается качественной, если все несоответствия (дефекты, недотираж) не превышают допустимый процент в тираже, а именно:

- в тираже до 3 000 экземпляров - 2% от общего тиража,
- в тираже от 3 000 до 10 000 экземпляров - 3% от общего тиража,
- в тираже более 10 000 экземпляров - 5% от общего тиража.

2. ПЕЧАТЬ

2.1. Координаты цвета на тиражных оттисках должны соответствовать координатам цветового пространства CIE L*a*b для 100% красочных слоев*, напечатанных триадными красками (СМУК) согласно ГОСТ Р 54766-2011;

2.2. Координаты цвета 100% красочных слоев определяются классом бумаги, определенным в соответствии с ГОСТ Р 54766-2011.

2.3. В таблице 1 приведены основные классы используемых в производстве бумаг и соответствующие им координаты 100% красочных слоев СМУК (все значения приведены согласно ГОСТ Р 54766-2011):

Таблица 1

Координаты цвета LAB для порядка наложения красок Cyan-Magenta-Yellow

тип бумаги цвет	мелованная матовая (1)
	мелованная глянцевая (2)
	L / a / b
Black (K)	16 / 0 / 0
Cyan (C)	54 / -36 / -49
Magenta (M)	46 / 72 / -5
Yellow (Y)	87 / -6 / 90

Примечание - Значение без скобок соответствует измерениям по ГОСТ Р ИСО 12647-1: источник светаD50, угол наблюдения 2°, черная основа, без фильтра.

2.4. Допустимое цветовое различие - ΔE - между каждым из цветов листа-эталона и соответствующим им стандартным значениями цветов, которые указаны в *таблице 1*, может составлять до 3 единиц включительно.

2.5. Необходимо учитывать возможное влияние на цвет лакирования оттиска вододисперсионным и/или УФ лаками, и, особенно, ламинирования - отклонения в таком случае могут увеличиваться.

2.6. Усиление тона в печати (естественное механическое увеличение размера печатного элемента в процессе печати относительно печатной формы/цифрового файла) не должно превышать допустимых значений, указанных в таблице 2 (все значения приведены согласно ГОСТ Р 54766-2011):

Таблица 2

Усиление тона

Значение тона контрольной шкалы	70% (сборный тираж)		40% (индивидуальный тираж)		80% (индивидуальный тираж)	
	CMY	К	CMY	К	CMY	К
Значение усиления тона, %						
мелованная матовая (1), мелованная глянцевая (2)	10-16	12-18	13-19	16-22	9-15	10-16

Примечание — Условия измерений согласно ISO 13655, черная подложка, источник освещения D50, угол обзора 2°, поляризационный фильтр.

* в случае выставления претензии по цвету, для установления цветовых координат конкретного тиража замеряются элементы шкалы оперативного контроля печатного процесса на листе, утвержденном в печать, который хранится на производстве.

2.7. На тиражных листах не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тени, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок.

2.8. Максимально допустимая величина несовмещения цветовых сепараций по всей запечатываемой поверхности не должна превышать до 0,12 мм

2.9. Допуск несовмещения между лицом и оборотом печатного листа - 0,3 мм

2.10. В процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и ее долговечность. К ним можно отнести «марашки», «царапины», «пятна».

2.11. Допустимо наличие пятен и «марашек» (элементов бумажной пыли, отпечатанных через офсетную резину) размером до 0.5 мм в количестве 2-х шт. на одной стороне изделия (листовка, визитка) или на полосе каталога и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения или логотипах.

2.12. Допустимо наличие царапин шириной 0,1 мм и длиной до 7 мм на одной стороне изделия (листовка, визитка) или на полосе каталога и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения или логотипах.

2.13. Тиражные оттиски, покрытые лаком (вводно-дисперсионным, масляным и УФ) не должны содержать царапин, заломов, отслоения лакового слоя, дополнительных включений, нарушающих равномерность лакового покрытия.

2.14. Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ лакирования с печатным изображением до 1 мм.

2.15. Допускается наличие стираемых следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым УФ лаком.

3. ПОСЛЕПЕЧАТНАЯ ОБРАБОТКА

3.1. Предельное отклонение от заданных размеров листовок открыток, бланков и т.п. при резке на одноножевой резальной машине составляет ± 1 мм в вертикальном и/или горизонтальном направлении;

3.2. При резке изделий на мелованной бумаге без ВД лака возможно перетаскивание изображения по линии реза;

3.3. При округлении углов изделия дуга закругленного угла должна быть ровной, одинаковой со всех сторон изделия;

3.4. Ламинат должен быть припрессован к бумаге/картону равномерно без морщин и пузырей, и не должен отходить по краям изделия;

3.5. Допустимое отклонение линии фальца от обозначенной в макете линии сгиба составляет ± 1 мм и не более, чем в 5% тиража;

3.6. Допустимое отклонение бига от обозначенной в макете линии сгиба составляет ± 1 мм и не более, чем в 5% тиража;

3.7. Предельное отклонение от заданных размеров каталогов, брошюр, буклетов составляет ± 1 мм;



 8(495)649-66-80

 MAIL@OLIMP.LTD

 OLIMP.LTD

3.8. Каталоги должны содержать полное число тетрадей с правильным их расположением согласно утвержденному макету

3.9. Сдвиг отдельных листов в блоке каталога не должен превышать 0.5 мм относительно друг друга. Предельное отклонение скоб относительно корешкового сгиба 0.5 мм;

3.10. Отклонение при сверлении и перфорации не должно превышать ± 1 мм в вертикальном/или горизонтальном направлении от обозначенного в макете.

