

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

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.

ПЕЧАТЬ

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;

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

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)	белая офсетная (4)
	L / a / b	L / a / b
Black (K)	16 / 0 / 0 (16 / 0 / 0)	31 / 1 / 1 (31 / 1 / 1)
Cyan(C)	54 / -36 / -49 (55 / -37 / -50)	58 / -25 / -43 (60 / -26 / -44)
Magenta (M)	46 / 72 / -5 (48 / 74 / -3)	54 / 58 / -2 (56 / -61 / -1)
Yellow (Y)	87 / -6 / 90 (89 / -5 / 93)	86 / -4 / 75 (89 / -4 / 78)

Примечание - Значение без скобок соответствует измерениям по ГОСТР ИСО 12647-1: источник света D50, угол наблюдения 2°, черная основа, без фильтра; значение в скобках - относится к измерениям на белой основе, установленным в п. 5 ГОСТ Р 54766-2011, данные значения используются для цветопробы, плотных бумаг и картона.

Допустимое цветовое различие - ΔE - между каждым из цветов листа-эталона и соответствующим им стандартным значениями цветов, которые указаны в таблице 1, может составлять до 5 единиц включительно.

При печати HE триадными красками (СМУК), а смесовыми красками системы Pantone, цветовое различие ΔE также должно быть <5 единиц от пантонного веера Исполнителя.

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

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 Значение усиления тона, %	40%		80%	
	СМУ	К	СМУ	К
мелованная матовая (1), мелованная глянцевая (2)	13	16	11	14
белая офсетная (4)	19	22	12	15

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.*

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.

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

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

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».

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.

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.

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

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

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

ПОСЛЕПЕЧАТНАЯ ОБРАБОТКА

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;

При резке изделий на мелованной бумаге без ВД лака возможно перетаскивание изображения;

При скруглении углов изделия дуга закругленного угла должна быть ровной, одинаковой со всех сторон изделия;

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

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

Допустимое отклонение биггов от линии сгиба составляет ± 1 мм и не более, чем в 5% тиража;

Допустимое отклонение контура вырубki относительно изображения составляет $\pm 0,5$ мм в вертикальном и/или горизонтальном направлении;

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

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

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

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

