

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 света D50, угол наблюдения 2°, черная основа, без фильтра.

- 2.4 Допустимое цветовое различие - ΔE – между каждым из цветов листа-эталоны 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)	
	СМУ	К	СМУ	К	СМУ	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, тенения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок.

- 2.8 Максимально допустимая величина несовмещения цветowych 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 (листочка, 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 (листочка, 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 перетискивание изображения по линии реза;
- 3.3 При скруглении 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;
- 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 и/или горизонтальном направлении от обозначенного в макете.