

## СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА «КЕЛЛА ПРИНТ»

### Тиражные оттиски. Офсетная печать

#### 1. CIELAB координаты цветов для последовательности цвета «черный голубой–пурпурный-желтый» (единица: 1).

Таблица 1

Тип бумаги	Мелованная Глянцевая	Мелованная матовая	Немелованная
	L*, a*, b* (90,6/-0,7/0,4) погрешность ±(3/2/2)	L*, a*, b* (90,8/-1,1/0,6) погрешность ±(3/2/2)	L*, a*, b* (91/0,2/0,9) погрешность ±(3/2/2)
Цвет	L*, a*, b*	L*, a*, b*	L*, a*, b*
Черный	11/ -0,1/1,4	10,8/-0,4/ 1,3	16,3/ 1,7/ 1,4
Голубой	51,4/ -37,9/ -46,5	52 /-38,4/-46,8	53,8/ -30,5/ -44,9
Пурпурный	43,6/ 71,9/ -3,8	44/ 72,6/ -3,6	49,3/66,9/ -0,5
Желтый	84,6/ -5,6/ 90,4	85,7/ -5,8/ 91,8	84,8/ -2,8/ 88

\*) Колориметрический замер: поляризованный/абсолютно белый/D50/2°. Точность измерения спектрофотометра находится в пределах: максимальное отклонение  $dE=0,8$ , среднее отклонение  $dE=0,3$ .

#### 2. CIELAB погрешность $\Delta E_{ab}$ для заливных участков цвета.

Допуск по отклонению измеряемого цвета “ОК-листа” от номинала цветопробы и номинала пантона (для 100 % плашек триадных красок и пантона).

Таблица 2

Допуск по отклонению	Черный	Голубой	Пурпурный	Желтый	Пантон
		6	6	6	6

#### 3. CIELAB погрешность $\Delta E_{ab}$ для заливных участков цвета.

Допуск по вариации (колебанию цвета) для 100 % плашек триадных красок в тираже.

Таблица 3

Допуск по вариации	Черный	Голубой	Пурпурный	Желтый	Пантон
		4	4	4	4

#### 4. Тоновое приращение триадных красок.

Таблица 4

Тип бумаги	Цвет	Среднее значение усиления тона для 40 % растра	Среднее значение усиления тона для 80 % растра	Допуск на отклонение	Максимальный разброс тоновых значений
Глянцевая или матовая многократного мелования	С	16	11	4/3	5
	М	13	11	4/3	5
	У	13	11	4/3	5
	К	13	11	4/3	5
Глянцевая или матовая пухлая двукратного мелования	С	18	12	4/3	5
	М	15	12	4/3	5
	У	15	12	4/3	5
	К	15	12	4/3	5
Офсетная	С	23	13	5/4	5
	М	23	13	5/4	5
	У	23	13	5/4	5
	К	23	13	5/4	5

Отклонение от среднего в тираже рассчитывается вычитанием среднего значения (среднее значение тонового приращения рассчитывается предварительно) из измеренного значения тонового приращения.

#### 5. Совмещение

- Максимальное отклонение между центрами изображения любых двух отпечатанных красок не должно превышать 0,08 мм в случае печати в один прогон и 0,1 мм в случае печати в два прогона. Несовмещение по проводным меткам лица с оборотом не должно превышать 1,5 мм.

#### 6. Прочие требования к качеству офсетной печати

- Тиражные оттиски должны соответствовать утвержденному макету по характеру и размеру элементов изображения. 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.
- В процессе печати тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению, а так же её долговечность. К ним можно отнести «марашки», «царапины», «пятна». Допустимо наличие «марашек» (элементов бумажной пыли) на печатном оттиске размером не более 1,5 мм в количестве не более двух на 0,35 м<sup>2</sup> печатного листа в случае, если не искажается текстовая информация, «марашки» не расположены на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках (значимых элементах печатного оттиска). Контроль осуществляется визуально.
- Полиграфическую продукцию на матовых бумагах и бумагах массой свыше 200 г/м<sup>2</sup>, печатающуюся офсетом, рекомендуется покрывать водно-дисперсионным лаком для сохранения высокого качества продукции и сокращения срока выполнения работ. В случае отказа от лакировки полиграфической продукции (особенно обложек) на матовых бумагах и бумагах массой свыше 200 г/м<sup>2</sup> возможно возникновение дефектов механического характера (царапины, следы от проводящих лент и валов, истирание).

## Готовая продукция

### 1. Брошюры (журналы)

- Брошюра должна содержать полный комплект страниц и дополнительных элементов с правильным расположением в соответствии с утвержденным макетом.
- Обрезка блока должна соответствовать утвержденному обрезному формату изделия. Предельное отклонение от обрезного формата  $\pm 0,5$  мм. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
- Совмещение разворотных иллюстраций  $\pm 1$  мм,
- Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока.
- Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.
- Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ-лаком или ламинацией.
- Недопустимы дефекты припрессовки пленки на обложку: отслаивание, разрывы пленки.
- В случае брошюр, сшитых на скобу, скобы должны располагаться на одинаковом расстоянии от краев блока. Допустимое смещение скоб от линии фальца  $\pm 0,5$  мм.
- В случае брошюр, скрепленных термоклеем (ПУР-клеем) не допускаются затеки клея на обрезы или внутрь блока, вызывающие потери изображения или текста при раскрывании издания.

### 2. Сфальцованные изделия (буклеты)

- Продукция должна соответствовать макету. Фальцы должны быть обжаты, на полях и запечатанных полосах не должно быть складок, морщин и других повреждений.
- Предельное отклонение по размеру 1 мм.

### 3. Вырубка

- Вырубка листа должна производиться в соответствии с приладочной пленкой. На готовых изделиях должны отсутствовать сколы красочного слоя, морщины, пятна масла, изломы, разрывы. Изделия не должны слипаться. Края должны быть ровными, без бахромы".
- Точность вырубки 1 мм.

### 4. Подрезка листовой продукции

- Плоскости обреза стопы должны быть чистыми и гладкими, без шероховатости, полос, волнистости и слипания листов. Допускаются малозаметные штрихи от ножа. На верхнем листе не должно быть морщин. След от прижимной планки не должен ухудшать внешний вид листов. Нижние листы должны быть разрезаны полностью и иметь ровные чистые кромки.
- редельные отклонения от заданных размеров (по длине и ширине) листа после подрезки – 1 мм. Косина не должна превышать 0,1% от длины обрезанной стороны.