

ПРОБЛЕМЫ КОНТРОЛЯ И ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ПЕЧАТНОЙ ПРОДУКЦИИ В ПОЛИГРАФИИ

В условиях сложившегося в Украине неблагоприятного законодательного поля, когда ничем не мотивируемое налоговое давление на издательско-полиграфическую отрасль резко повышает себестоимость печатной продукции, перед издательствами особенно остро стоит проблема снижения затрат на её производство [1, с. 420]. Сам процесс производства печатной продукции достаточно сложен. В нем имеют место такие ситуации, когда некоторые недопустимые ошибки обнаруживаются в то время, как тираж уже напечатан. В этом случае приходится заново перепечатывать весь тираж, что приводит к дополнительным, ничем не оправданным затратам.

В связи с этим все чаще возникают вопросы о способах, параметрах и критериях оценки качества печатной продукции, возможных путях предотвращения появления брака. Данные вопросы поднимались на семинарах учебного центра Print Media Academy Heidelberg (PMA), при этом: акцентировалось внимание на выявлении основных условий стабилизации качества печати через системные показатели формного и печатного процессов, их зависимость от допечатной подготовки, и предлагалось разработать систему внутренних стандартов с учетом специфики производства [4].

Безусловными достижениями в этой сфере являются стандарты, предложенные международной организацией по стандартизации - ISO (The International Organization for Standardization), которая разрабатывает нормативные документы для различных отраслей человеческой деятельности. Наиболее значимыми для офсетной печати являются стандарты, посвященные таким вопросам, как: условия измерения в полиграфии (ISO 13655), рекомендации по использованию денситометрии и контролю цветовых измерений (ISO 13656); испытательные тесты для вывода изображений в целях управления цветом (ISO 12642). Стандарт ISO 2846-1 представляет собой предписание для проверки печатных красок в лабораторных условиях. В нем приводятся CIELAB-координаты последних на эталонной бумаге. Также необходимым стандартом, заслуживающим особого внимания, является ISO 12647-2, в котором последовательно приводятся требования ко всей технологической цепочке тиражирования печатной продукции, данные для контроля процессов, начиная с изготовления фотоформ. В США контролю качества посвящены стандарты для рулонной и листовой высококачественной цветной печати соответственно SWOP (Specifications for Web Offset Publications) и GRACOL (General Requirements for Applications in Commercial Offset Lithography) [3].

Несмотря на существование таких стандартов, целостной методики, которая объединяла бы эти стандарты не существует. Поэтому под качеством каждый заказчик понимает нечто своё, определяя брак по своему субъективному мнению, основанному на визуальном восприятии, не используя при этом определенные критерии контроля и оценки качества печатной продукции.

Следовательно, необходимо осуществлять контроль качества на каждом из этапов изготовления печатной продукции, что предотвратит не только появление ошибок в тиражном оттиске, но и их размножение в каждом экземпляре тиража. Особенно это актуально в связи с тем, что стремительно меняются тенденции развития полиграфических технологий, появляются новые средства контроля.

Разработка методики контроля и оценки качества печатной продукции является приоритетным направлением стандартизации в полиграфии. В данную методику предлагается включить следующие основные этапы:

- 1) сквозной просмотр верстки;
- 2) контроль растривания;
- 3) программная цветопроба;
- 4) проверка совмещения красок;
- 5) аналоговая цветопроба;
- 6) визуальный осмотр оттисков и сличение;
- 7) проверка плотности скрепления, раскрытия и перелистывания.

Данные этапы имеют свою объективную и субъективную составляющие. Субъективная составляющая подразумевает визуально-оптический контроль, объективная – инструментальный и автоматизированный цифровой контроль.

Преимущества использования методики заключаются в следующем:

- 1) полиграфический процесс становится технологически управляемым и стабильным, а качество полученного оттиска – приближается к ожидаемому;
- 2) отпадает необходимость делать все "на глаз", появляется перспектива объективно оценивать качество продукции, опираясь на количественные показатели;
- 3) работа становится предсказуемой, например, у дизайнеров появляется возможность на этапе рождения творческого замысла воспользоваться данными о воспроизводимом цвете; и начать полноценно управлять им в собственных интересах;
- 4) наличие стандартов качества решает вопросы, возникающие в процессе производства полиграфической продукции между предприятием и заказчиком;
- 5) уменьшается количество брака, снижаются затраты предприятия на сырье и материалы, и, соответственно, себестоимость продукции будет ниже, что позволяет увеличить конкурентоспособность производства.

Предложенная методика может быть использована как основа для оперативного устранения проблем на всех этапах производства полиграфической продукции.

Список использованных источников: 1. Тимошик М. С. Книга для автора, редактора, издавателя [Текст] : практичний посібник. – [2-ге вид., стер]. / Микола Тимошик. – К. : Наша культура і наука, 2006. – 560 с. (Серія «Бібліотека видавця, редактора, автора»). 2. Международные организации по стандартизации [Электронный ресурс] : о современных технологиях в полиграфии / С. Бачурин // Электронная версия журнала курсив – 2003. – № 6.– Режим доступа к журн. : http://www.kursiv.ru/kursivnew/kursiv_magazine/archive/44/10.php#text. 3. Семинар РМА «Контроль качества печатной продукции» [Электронный ресурс] : статьи о полиграфии. – Режим доступа : <http://www.poligrafus.ru>.