

ДОДАТОК А

Дефекти друку, пов'язані з помилками додрукарської підготовки

*Оригінал зображення**Відсутність під час друку світлих ділянок (0–5%)**Оригінал зображення**Втрата деталей в тінях (85–100%)*

Рисунок А.1 – Градаційні спотворення в світах і тінях



Оригінал зображення



*Градаційні спотворення
внаслідок занадто великого
розтискування*

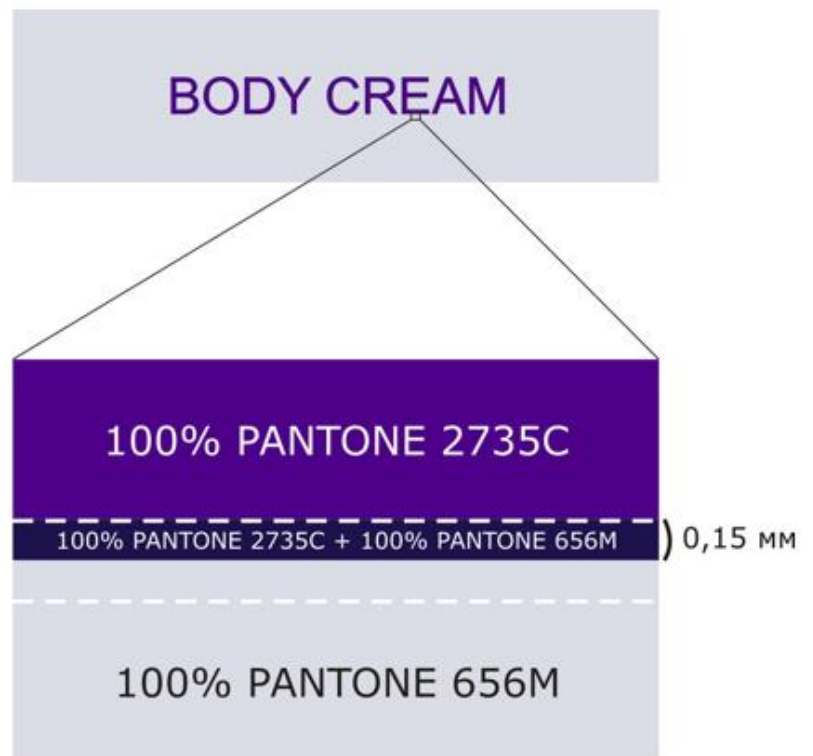


*Зображення з компенсацією
розтискування*

Рисунок А.2 – Компенсація градаційних спотворень
внаслідок занадто великого розтискування



Виникнення зазору (відсутній трепінг)



Трепінг 0,15 мм

Рисунок А.3 – Порухнення суміщення фарб



Оригінал зображення



Зниження насиченості кольору



Макет с великими темнотонними полями



Зображення після редагування режимів чорного

Рисунок А.4 – Недостатня насиченість кольору



Області суцільної заливки, оточені темними ореолами

Рисунок А.5 – Некоректне відтворення зображень з ділянками суцільного тону

ДОДАТОК Б

Параметри та методи контролю якості формних процесів на ТОВ «Астрон+»

Таблиця Б.1 – Параметри та методи контролю якості формних процесів на ТОВ «Астрон+»

№ п/п	Параметри (відповідно НД)	Контролюються чи ні	Методи, що використовуються	Засоби вимірювання	Примітки
Фотоформи					
1.	Оптична густина вуалі	+	Інструментальний	Денситометр	
2.	Оптична густина прозорих ділянок	+	Інструментальний	Денситометр	
3.	Оптична густина темних ділянок ділянок	+	Інструментальний	Денситометр	
4.	Відносна площа растрових елементів (min)	±	Інструментальний	Денситометр	
5.	Відносна площа растрових елементів (max)	±	Інструментальний	Денситометр	
6.	Лінійатура растра	–	Інструментальний	Поліграфічна лінійка	Задається RIP
7.	Кут повертання растра	–	Інструментальний	Поліграфічна лінійка	Задається RIP
8.	Сумарний показник тону	±	Інструментальний, обчислювальний	Денситометр	
9.	Баланс сірого	±	Інструментальний	Денситометр	
10.	Співпадання по крестам	+	Інструментальний	Лінійка	
11.	Відхилення розміру зображення	–	Інструментальний	Лінійка	
12.	Рівномірність тону на фотоформі	+	Візуальний		
13.	Наявність пошкоджень (точки, риси тощо)	+	Візуальний		
14.	Наявність контрольних елементів, підписів	+	Візуальний		
15.	Лінійність ФНА	±	Інструментальний	Спеціальні шкали, денситометр	при зміні матеріалів чи параметрів технологічних процесів
16.	Вхідний контроль фототехнічної плівки (оптична густина вуалі та темних ділянок)	–	Інструментальний	Спеціальні шкали, денситометр	

Продовження таблиці Б.1

№ п/п	Параметри (відповідно НД)	Контролюються чи ні	Методи, що використовуються	Засоби вимірювання	Примітки
Друкарські форми					
1.	Відносна площа растрових елементів (min)	+	Інструментальний	Денситометр	
2.	Відносна площа растрових елементів (max)	+	Інструментальний	Денситометр	
3.	Відносна площа растрових елементів (50%)	±	Інструментальний	Денситометр	
4.	Рівномірність копіювального шару	+	Візуальний		
5.	Повне проявлення пластин	±	Візуальний	Спеціальні шкали	При зміні матеріалів або параметрів технологічних процесів
6.	Наявність механічних та інших пошкоджень (точки, риси тощо)	+	Візуальний		
7.	Відхилення розміру зображення	–	Інструментальний	Лінійка	
8.	Наявність контрольних елементів, підписів	+	Візуальний		
9.	Лінійність пристрою СtP	±	Інструментальний	Спеціальні шкали, цифровий мікроскоп	При зміні матеріалів або параметрів технологічних процесів
10.	Вхідний контроль формних пластин (товщина, взаємодія з проявником тощо)	–	Інструментальний	Спеціальні шкали, цифровий мікроскоп	
<p>« + » – параметр завжди контролюється на виробництві;</p> <p>« – » – параметр ніколи не контролюється на виробництві;</p> <p>« ± » – параметр контролюється іноді за вимогою замовника, або під час настроювання технологічного процесу.</p>					

ДОДАТОК В

Результати експертного опитування

	А	В	С	Д	Е	Ф	Г	Н	М	
2	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
3	Обладнання	1	2	2	0	1	6			
4	Матеріали	0	1	2	1	2	6			
5	Технології	0	0	1	0	2	3			
6	Вимірювання	2	1	2	1	1	7			
7	Персонал	1	0	0	1	1	3			
8		Сумма						25		
9	Експерт 2									
10	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
11	Обладнання	1	2	2	1	0	6			
12	Матеріали	0	1	2	1	2	6			
13	Технології	0	0	1	2	1	4			
14	Вимірювання	1	1	0	1	1	4			
15	Персонал	2	0	1	1	1	5			
16		Сумма						25		
17	Експерт 3									
18	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
19	Обладнання	1	1	2	1	0	5			
20	Матеріали	1	1	2	1	2	7			
21	Технології	0	0	1	1	2	4			
22	Вимірювання	1	1	1	1	1	5			
23	Персонал	2	0	0	1	1	4			
24		Сумма						25		
25	Експерт 4									
26	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
27	Обладнання	1	1	1	2	0	5			
28	Матеріали	1	1	2	1	2	7			
29	Технології	1	0	1	2	1	5			
30	Вимірювання	0	1	0	1	1	3			
31	Персонал	2	0	1	1	1	5			
32		Сумма						25		
33	Експерт 5									
34	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
35	Обладнання	1	0	2	2	1	6			
36	Матеріали	2	1	2	1	2	8			
37	Технології	0	0	1	0	2	3			
38	Вимірювання	0	1	2	1	1	5			
39	Персонал	1	0	0	1	1	3			
40		Сумма						25		
41	Експерт 6									
42	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
43	Обладнання	1	1	2	1	0	5			
44	Матеріали	1	1	2	1	2	7			
45	Технології	0	0	1	0	2	3			
46	Вимірювання	1	1	2	1	2	7			
47	Персонал	2	0	0	0	1	3			
48		Сумма						25		
49	Експерт 7									
50	Фактори	Обладнання	Матеріали	Технології	Вимірювання	Персонал	Всього:			
51	Обладнання	1	1	2	2	0	6			
52	Матеріали	1	1	2	1	2	7			
53	Технології	0	0	1	2	1	4			
54	Вимірювання	0	1	0	1	1	3			
55	Персонал	2	0	1	1	1	5			
56		Сумма						25		

Дані опитування

Среднее: 1,125 Количество: 18 Сумма: 18

Рисунок В.1 – Результати експертного опитування

