

УДК 655.226.6

В. Н. Скиба, доц., канд. техн. наук
(ИПИ НТУУ «КПИ», г. Киев)

СТАБИЛИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ЭКСПЛУАТАЦИИ СОВРЕМЕННЫХ ФОРМ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ

Процесс эксплуатации печатных форм является результатом взаимодействия смежных поверхностей печатной формы (ПФ), декеля и накатных групп увлажняющего раствора (УР) и краски в рабочей среде водно-красочной эмульсии. Изучение этого процесса позволит объяснить закономерности, характеризующие зависимость технологических параметров элементов ПФ от различных факторов, а именно: физико-механических свойств поверхностей ПФ и декеля, физико-химических показателей краски и УР, давления и скорости печати в контактной зоне.

Для получения объективных данных о реальной тиражестойкости ПФ для отдельного типового тиража необходимо провести комплексное исследование влияния формного и печатного процессов на качество воспроизведения информации в условиях конкретного полиграфического производства, что позволит получить данные о «тиражном качестве» ПФ примененных при соответствующих режимах печати.

Основными этапами определения параметра «тиражного качества» ПФ являются:

1. стандартизация материалов и режимов (входной контроль материалов и их подготовка согласно нормативной документации);
2. диагностика формного оборудования;
3. изготовление ПФ;
4. оценка качества изготовленных ПФ;
5. печать тиража;
6. оценка качества воспроизведения информации в процессе печати;
7. объективное оценивание параметра «тиражное качество» ПФ и его технологических возможностей при конкретных условиях эксплуатации.

При разработке методики определения «тиражного качества» ПФ было установлено, что этапы 1 и 2 определяют объективность результата, а этап 6 является алгоритмом проведения исследования. На этом этапе разрабатывается тестовая форма, которая должна включать все элементы необходимые для определения «тиражного качества» ДФ путем анализа следующих параметров: растиривание; совмещение красок; градационная передача тонов; двоение, полощение.