

# Шестая читательская конференция журнала "Новости Полиграфии"

Центральный дом предпринимателя, расположенный в Москве на улице Покровка, д. 47/24, 28-29 сентября впервые распахнул свои гостеприимные двери для участников традиционной, уже 6-й по счету, ежегодной читательской конференции, организованной журналом "Новости Полиграфии". Тема конференции – "Технологические аспекты обеспечения качества печатной продукции" – чрезвычайно актуальна для каждого отечественного предпринимателя, работающего в издательско-полиграфическом бизнесе, где за последние годы появилось много новых имен. Осознавая важность тематики этой конференции, в организации ее работы незаменимую помощь оказал Сервисный центр поддержки малых полиграфических предприятий – Дом печати "Столичный бизнес". Генеральным спонсором и активным ее участником выступила компания "Сан Кемикэл".

В работе конференции приняли участие 67 специалистов 34 предприятий, занятых в сфере выпуска полиграфической продукции. В течение двух дней были заслушаны 12 основных докладов, в обсуждении которых присутствующие приняли активное участие.

Первым с обзорным сообщением о состоянии полиграфической промышленности России в текущем году выступил кандидат технических наук Е.М. Марголин. Вопросу применения спецэффектов,



Главный редактор журнала "Новости Полиграфии" В.В. Казарцева открывает 6-ю ежегодную читательскую конференцию "Технологические аспекты обеспечения качества печатной продукции"

преодолению двумерности при оформлении печатной продукции посвятила свое выступление продукт-специалист компании "ОктоПринт Сервис" В.В. Борисова, директор по маркетингу и рекламе компании "КБА Рус" А.А. Перова остановилась на экономических преимуществах использования гибридной технологии по сравнению с другими способами отделки печатной продукции. По вопросам ассортимента печатных красок, вспомогательных материалов и технологическим аспектам их

применения в офсетной печати с докладами выступили технический специалист Торжокского завода полиграфических красок Н.Н. Новоченко, аспирант кафедры материаловедения МГУП Е.С. Казарцев и начальник отдела технического сервиса ЗАО "Сан Кемикэл" С.А. Красавцев. С технологией ламинирования оттисков после печати с помощью новейших систем, выпускаемых фирмой Steinemann, участники конференции познакомил продакт-менеджер HGS И.Р. Попов.

Три доклада были посвящены техническим вопросам: состоянию дел с выпуском отечественного оборудования для офсетной печати (коммерческий директор ООО "ЛИТЭКС", к.т.н. Ю.Н. Матвеев), усовершенствованию процесса сушки оттисков на ролевых машинах (к.т.н. В.Н. Румянцев) и повышению износостойкости обрешеченных валов (представитель ООО "КурБат Глобал" Б.П. Батомункев). Живые дискуссии сопровождали выступления директора Центра по управлению качеством ППП МГУП, ответственного секретаря технического комитета по стандартизации В.Н. Рупышева по проблемам управления качеством и стандартизации технологических процессов и директора издательско-полиграфического колледжа им. Ивана Федорова И.В. Степанян по вопросам совершенствования системы подготовки кадров для отрасли.

Итоги читательской конференции показали востребованность представленных материалов по проблемам, от решения которых в период преодоления рыночных рифов может зависеть сама судьба предприятия. Поэтому, редакция журнала "Новости Полиграфии", начиная с этого номера, будет знакомить наших читателей с содержанием прозвучавших на конференции докладов.

НП

## "Преодоление двумерности"

Валентина Борисова, "ОктоПринт Сервис"

Компания "ОктоПринт Сервис" и представительство компании "Хостманн-Штейнберг Рус" предложили ряд материалов для достижения оригинальных и интересных эффектов:

### Технология печати ECP – новая разработка компании Huber Group

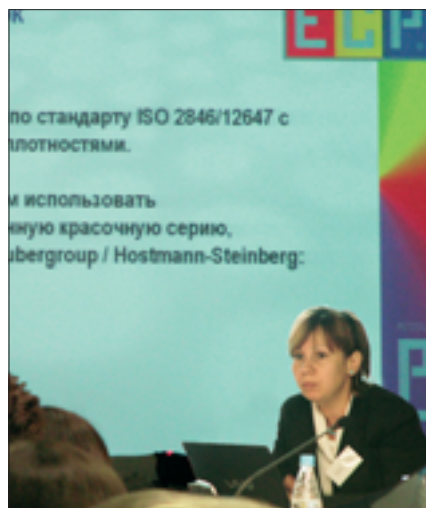
Для данной технологии разработано шесть красок, которые включают в себя специализированную триаду, серебро и золото, специально для печати с повышенными оптическими плотностями, при этом не требуя специального программного обеспечения. Они обеспечивают возможность печати различных металлизированных цветов и перламутровых оттенков.

Триадные краски отличаются от своих собратьев большей пластичностью, лучшим краскопереходом, прозрачностью и большей скоростью закрепления. Их рецептура была специально разработана для печати "по-сырому" по металлизированной краске.

В свою очередь металлизированная краска ECP создает зеркальное серебристое или золотое покрытие. В результате, используя пять красок, можно получить все многообразие металлизированных оттенков, превосходящую проработку мелких деталей и любые уникальные эффекты, которые только могут родиться в воображении дизайнера. Печатаемая с помощью шести красок, можно также получать псевдоперламутровое изображение.

Краски серии ECP не требуют специальной печатной машины, в печати не отличаются от стандартных серий, удобны и комфортны для работы, соответствуют стандарту ISO 2846-1, и их можно использовать для печати по "евростандарту" с обычными красочными плотностями. При этом красочный слой будет тоньше, чем при использовании обычных триадных красок, а время сушки меньше. Соответственно уменьшается растискивание, появляется возможность печати на более высоких скоростях, требуется меньше противоматериального порошка, увеличивается допустимая высота стопы, сокращается время печати двусторонней продукции и интервал сушки перед послепечатной обработкой и т.д.

При печати с повышенными красочными плотностями с увеличенной толщиной красочного слоя происходит расширение цветового охвата печати. Таким образом при использовании одной красочной серии возможна печать более ярких, насыщенных цветов, металлизированных и перламутровых оттенков.



### Блеск и матовость – TWIN лаки

Новая технология – проработка мельчайших деталей без изготовления дорогостоящих лакировальных форм с помощью специально разработанной пары лаков, так называемая TWIN-технология. В данном случае применяется специализированный масляный лак в паре с высокоглянцевым водным или УФ-лаком. При этом для масляного лака изготавливается печатная форма, и он кладется выборочно, а воднодисперсионный или УФ-лак наносится сплошным. В тех местах, где соприкасаются два лака, изображение получается матовым, а где лак наносится на краску – глянцевым.

Данная технология накладывает только одно требование к оборудованию – наличие у печатной машины секции нанесения водного или УФ-лака, так как эффект глянцево-матового изображения образуется только при взаимодействии двух лаков "по-сырому".

### А запах...

В условиях современного рынка ароматизированные лаки уже не кажутся нам буржуазным излишеством. Сегодня качественная привodka и яркие насыщенные краски – это норма, такая продукция не привлечет внимания, поэтому в типографии поступает все больше и больше запросов о возможности придания изображению не только цвета, но и запаха. И на этом этапе появляется ряд вопросов: что это, насколько эффективно использование запаха, какие они бывают, как их использовать, насколько происходит удорожание конечной продукции?

Как же влияет запах на восприятие изображения? Картинка как бы оживает, добавляется еще одно измерение. И какой бы высококачественной ни была печать, при ароматизации речь идет уже не только о качестве полиграфического воспроизведения. Изображение оказывается более реальным, ярким и запоминающимся. И это просто печатный лак! Для того, чтобы его использовать, не нужно никакого специального оборудования. Это можно сделать на любой машине, установленной на производстве, будь то Heidelberg или MAN Roland, KBA или Hamada, Royobi, Sakurai или Polly. Ароматизированный лак получается путем добавления в лаки офсетной печати капсул, содержащих ароматические масла. Размер капсул составляет от 6 до 10 мкм. Материал оболочки может состоять из натуральных веществ или синтетических субстанций, которые должны содержать минимум растворимых в воде составляющих, а их точка кипения должна быть выше 100°С. Для предотвращения разрушения микрокапсул во время печати применяются так называемые "ограничители затора". Речь идет о круглых твердых шариках из искусственной смолы, имеющих диаметр несколько больший, чем диаметр микрокапсул. При большом давлении шарики защищают микрокапсулы и уменьшают опасность преждевременного их разрушения. Доля "ограничителей затора" составляет от 2 до 7%.

Обрабатывать ароматические вещества можно в любой типографии, здесь никаких ограничений не существует. Применение ароматических веществ в полиграфической продукции увеличивает дифференцирование продукта и умножает его варианты. Такая продукция привлекает больше внимания, становится интереснее для каждого отдельного потребителя, будит в нем воспоминания, пробуждает мысли и чувства.