**Чем RIT полезен пользователям CTP-оборудования**

Даже малейшее изменение времени экспонирования или же мощности лазера сбивает результаты измерения. По этой причине всевозможные миры в тестах, прилагаемых производителями к расходным материалам, оказываются не совсем оптимальными. Однако вместо того, чтобы быстро устранить проблему с отклонения в технологическом процессе, операторы начинают подстраивать параметры экспонирования до тех пор пока пластина окончательно не потеряет тиражестойкость, как заметил Франц Зигг, входящий в группу по разработке тестовых шкал при Рочестерском технологическом институте (RIT). В тандеме со специалистами по пластинам ему удалось создать шкалы для контроля качества печатных форм. Простая на первый взгляд «шахматка» стала его любимым детищем. Система наносит на грейферный край формы шахматный рисунок и остальные компоненты шкалы, которые в последствии становятся лучшими источниками базовой информации. В частности, шахматная шкала «заливается» даже при минимальном отклонении от технологического процесса. Таким образом, Вам не понадобятся даже измерительные приборы для считывания показаний (в том случае если вы работаете с системами высокого разрешения). И все для того, чтобы обеспечить стабильность, ставшей основной целью контроля качества в CTP-процессе.

Институтом было разработано множество шкал для оценки равномерности тонового воспроизведения, калибровки, приводки, тиражестойкости формы и контроля всех остальных процессов технологического процесса. Как поделился с нами производственный директор Arrow Printing Билла Чегвиддена перед ним была проставлена довольно непростая задача – обеспечить стабильность тонопередачи. Сложнее всего оказалось сбалансировать все 16 лазерных зон по площади пластины: при воспроизведении приходилось их регулярно отслеживать. Поэтому единственно достоверным и простым способом контроля стал тестовый тираж для визуальной оценки (институтская типография работает с CTP Presstek 800 DI).

Многие типографии и сервисы по выводу CTP-форм нередко игнорируют процедуры техобслуживания. Однако было замечено, что даже несоблюдение требований к подаче, очистке и утилизации воды оказывают влияние на качество и размеры затрат.

С беспроцессорными CTP-системами проявляется еще одна небольшая проблема – пластины с «допроявкой» в машине на подобие Kodak Thermal Direct и Fujifilm Brillia Pro-T не имеют достаточно четкого латентного изображения для проверки денситометром. Оценить уровень качества формы можно лишь предварительно нанеся краску. Сами же специалисты не видят в этом особой проблемы - происходит снижение затрат за счет исключения обработки, да изображение просматривается достаточно хорошо, чтобы без особых проблем монтировать цвета – и этого вполне достаточно. Также существует альтернатива для тех особых случаев, когда вариант без предварительной проверки монтажа не подходить производителю печатной продукции.

Дэвид Мэстас – региональный технологический директор компании Kodak справедливо подметил, что основная часть проблем, возникающих в процессе работы с пластинами, происходит из-за избыточного воздействия дневного света на форму до ее монтажа и недостаточности предварительного увлажнения при запуске офсетной печатной машины.

Сами пользователи новейшей техники уверены в том, что риск работы без визуального анализа форм на качество экспонирования частично покрывается исключением переменных химической и механической обработки. Аксиома о том, что чем меньше переменных в системе, тем стабильнее результат, полагается, не требует доказательств.

В устройстве финишной обработки и проявителе регулярно происходит загрязнение химикатов или же истекает срок их годности при недостаточной загрузке формного оборудования. Так же и лазер может отказать в самый не подходящий момент или просто плохо работать. С этими проблемами пользователи CTP-оборудования знакомы не понаслышке. Однако избежать их достаточно сложно: химикаты и лазеры ухудшаются поэтапно, а это обнаружить без специальных инструментов достаточно сложно. Система Heidelberg systemservice 36 способна отслеживать в удалённом режиме состояние плейтсеттеров и заблаговременно сигнализировать о снижении мощности диодов и вероятном выходе оборудования из строя.

Среди устройств считывания информации с печатных форм — Tobias PlateCheck, iC Plate II и PlateScope от X-Rite встречаются не только ручные модификации, но и системы сканирования, оценивающие качество печатных форм и преобразующих данные в предварительные настройки красочных зон машины. А в последних версиях также наличествует автоматическая калибровка и выбор спектра, значительно облегчающие работу операторов.

Но сама оценка до сих пор остаётся частью процесса: традиционные пластины проверяют перед монтажом, беспроцессные — по печатным листам. Практически все полиграфисты теми или иными способами проверяют качество на местах. Конечно, эти меры необходимы, но только в тех случаях, когда тот или иной процесс выходит из-под контроля, что случается нечасто. Гораздо важнее, что на выводе печатных форм операторы всегда фиксируют и анализируют предоставляемые системой данные, а это говорит о том, что контроль качества печатных форм постепенно становится все проще и надёжнее.