

Digitális Pantone az STI Petőfi Nyomdában

2015. október 15-én a Duna-parti Rozmaring Kertvendéglőben került sor az STI Petőfi Nyomda Kft. interaktív workshopjára, amelyet partnerei számára szervezett. A téma aktualitását az adta, hogy a kecskeméti nyomdában a közelmúltban bevezették a digitális színmérést.



Fábián Endre

Az egész napos rendezvényre érkezőket Kolozsvári György értékesítési igazgató köszöntötte, és kérte fel a program első előadóját, Fábián Endre ügyvezető igazgatót a téma bevezetésére, a színméressel kapcsolatos főbb kérdések, problémák felvetésére. A továbbiakban dr. Schulz Péter (címetes főiskolai docens, Mérnök és Nyomdász Kft.), Boncza Attila (termékmene-



Boncza Attila



dr. Schulz Péter

dzser, X-Rite Europe) és Fábián Endre tartott előadást a Pantone színekről, a mérés eszközeiről, illetve a gyakorlati bevezetés lépéseiről.

Dr. Schulz Péter előadásából idézzük a legfontosabb részleteket:

„A grafikai ipari alkalmazásoknál világszerte – különösen Európában és az Amerikai Egyesült Államokban elterjedten használt direkt színes rendszer a Pantone. A PMS (Pantone Matching System) rendszert 1963-ban a cég alapítója, Lawrence Herbert dolgozta ki. Az ötvenes években a nyomdások kb. 60 különböző pigmentet használtak a festékeveréshez. L. Herbert »újítása« az volt, hogy csökkentette az alappigmentek számát. Az 1963-ban bevezetett PMS-rendszer alapszínei

14 színes és egy transzparens fehér festék, melyek speciális pigmentekből készülnek. A 14 alapszín ma is ugyanaz! A piaci igények követésére újabb és újabb színminta-katalógusokat adtak ki. Míg 1963-ban 500 színminta közül választhattak a megrendelők, mára 17 500 színminta szolgálja ugyanezt a célt. A 2014-es kollekciónak van magyar vonatkozása is, Andorka Tímea, a Múcsarnok vezető grafikusja tervezte az Optika Cromatika + széria fedőoldalát.

A Pantone rendszer népszerűsége és széles körű alkalmazása ellenére gyakran előfordul az, hogy a megrendelő kifogásolja a reprodukált Pantone színt. A problémák leggyakoribb forrásai:

- ♦ a Pantone színek CMYK szimulációja,
- ♦ a nyomtatott Pantone színmintakönyvek fetiszálása.

A direkt szín nyomtatása drágább – plusz nyomóforma, drágább festék, több nyomtatási menet. A megrendelők ezért gyakran előnyben részesítik a Pantone szín négyszínű bontását: az adott Pantone szín négyszínűnyomtatással történő szimulálását.

A CMYK szimuláció korlátai:

- ♦ a CMYK rendszer- és eszköz-függő,
- ♦ a Pantone színek több mint 60%-a nem reprodukálható négyszínűnyomtatással,

- ♦ egy Pantone szín CMYK szimulációjánál a példány-szám-nyomtatási színigadozás jelentősen nagyobb.

A Pantone skála használatával akkor kezdődnek a problémák, ha azt tapasztalják, hogy az azonos PMS-színek „szemmel láthatóan” mások két vagy több színmintakönyvben.

Ugyan gyártási hiba esetén egy éven belül visszacserélik a Pantone skálát, de a pigmentek fakulása, a papír öregedése, a használatból következő mechanikai sérülések mind kockázati tényezőt jelentenek.

A Pantone skálák előállításánál bár nagyon szigorú a minőség-ellenőrzés, van példányszám-nyomtatási színigadozás. A 2014-es gyártású „vadonatúj” színmintakönyveknél található színigadozás mázolt papírok esetén átlagosan 2,9 ΔE , míg mázolatlan papírnál 3,2 ΔE érték volt.

A mért színeltérések mázolt papír esetén 0,3 és 7,3 ΔE , míg mázolatlan papírnál 1,5 és 5,6 értékek között változtak. Mázolt minta esetében nagyobb, mint 3 ΔE^* ab eltérést a sárga, narancs és vörös árnyalatoknál mértek. Mázolatlan minta esetében nagyobb, mint 3 ΔE^* ab eltérést a kék, narancs és vörös árnyalatok mutattak.



Videó a Pantone skála gyártásáról: <https://goo.gl/foaH9r>

A munkáról munkára azonos színpontosság biztosíthatóságá révén a digitális Pantone színek használata a márkatulajdonosoknak, a megrendelőknek és a nyomdának egyaránt jó: a digitális sztenderd új biztonságos és kényelmes korszakot nyit számukra az együttműködésben.

A színekkel kapcsolatos vizuális döntéseknél a körülmények szabványosítása rendkívül fontos. Erre ajánlott sztenderd az ISO3664:2009.

ISO3664 körülmények a pressben CIE D65. A környezet semleges sötétszürke vagy fekete. Környezeti megvilágítási értékeinek 32 és 64 lx közé kell esni.”

A program folytatásaként a kecskeméti nyomda kollégái álltak „színpadra”. Tóth Zoltán termékfejlesztési csoportvezető a hamisíthatatlan gyógyszerdobozt mutatta be a jelenlévőknek, Makai Gábor Lean csoportvezető az aktuális Lean folyamatokról adott tájékoztatást, Olasz Anita értékesítési csoportvezető pedig a címkék világába kalauzolta a hallgató-ságot.

Nagy Miklós (főtitkár, CSAOSZ) előadása már csak hab volt a tortán, aki a jövő évi Csomagolási Világkonferenciáról tartott előadást. Prezentációja részeként megosztotta a hallgatósággal, hogy a WorldStar verseny zsűrizéséről frissen érkezett haza, amelyen az STI Group négy termékét jutalmazták elismeréssel. A díjátadó ünnepségre a világkonferencián kerül sor Budapesten, jövő év májusában.

