

# M O N T H L Y **vol.64** U P

トラブルゼロ印刷をめざして。



# 間違いのない印刷のために。 知っておきたいトラブルのあれこれ。

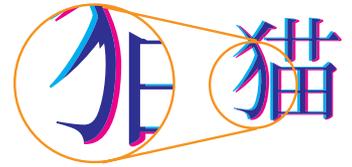


輪郭がぼやけて見える。ベタ面にムラがある。これまで印刷物を見て、  
そう感じたことはありませんか。実はこれ印刷の代表的なトラブル。  
そこで今回はさまざまなトラブルと、その原因についてご紹介します。

## ●「版ずれ」

2色以上の印刷物において、絵柄の色がずれて印刷されること。  
原因としては紙の伸縮が大半であります。フィルム出力時の伸縮  
もあります。また、印刷前の準備段階で見当合わせ作業がありま  
すが精度的に0.03mmを目標に絵柄合わせ込みを行います。

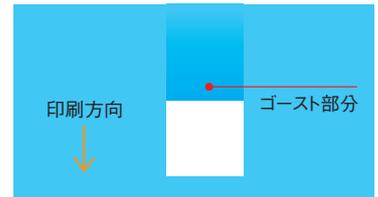
**【対策】** データ上でトラッピング処理をする。印刷スタート前のチェック  
と印刷中の抜き取り品質検査でチェックを行います。



## ●「ゴースト」

ベタ面に白抜き部分がある絵柄の場合、その白抜きのすぐ後ろ  
にあるベタ部分が濃くなる場合があります。このように印刷の方向に  
対しての面付け、湿し水の量、その他の影響で印刷面に濃淡が出  
ることをゴーストと呼びます。

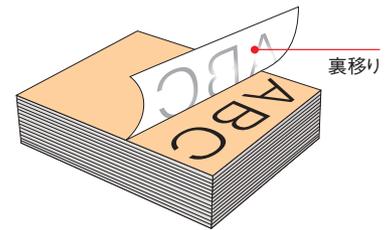
**【対策】** デザインからの場合。ゴーストの出ないようなデザインをします。  
面付を変えたり、印刷面の外にベタを置くなどしてゴーストが発生しな  
いように対応します。また、機械的に防止出来る装備もあります。



## ●「裏移り」

印刷機の排紙部に積まれた印刷物の、上側にある紙の裏側に  
インキがついて汚れてしまう現象。インキのセット・乾燥が遅い、紙  
のバツキ、スプレーパウダーの散布量が少ない、インキの盛り量が多  
いなど、さまざまな原因によって起こります。

**【対策】** エアー調整で紙のバツキを無くします。印刷物の表面のパ  
ウダー量を調整します。



## ●「裏抜け」

印刷物の表側から、裏面に印刷した絵柄が透けてしまうことを  
裏抜けと言います。紙が薄く、透明度が高い紙を使用した時は注  
意が必要です。紙の重さに制限がある時は、薄くても透明度が低  
い紙を使うことで防ぐことができます。

**【対策】** DMなどで紙の重さに制限がある時は、薄くても透明度が低い  
紙を使うことで防ぐことができます。





<http://www.sezax.co.jp>

□本社・工場	〒146-0091 大田区鵜の木2-9-7	TEL 03 (3758) 2511(代)	FAX 03 (3758) 2754	
		営業専用	FAX 03 (3758) 2544	
□渋谷コア	〒150-0002 渋谷区渋谷3-19-1 渋谷オミビル6F	TEL 03 (3400) 9211(代)	FAX 03 (3409) 7315	
		5F	TEL 03 (3400) 9401(代)	FAX 03 (5468) 9253
□マニュアル企画部	〒146-0091 大田区鵜の木2-9-7	TEL 03 (3758) 2591(代)	FAX 03 (5482) 2777	
□下丸子工場	〒146-0092 大田区下丸子2-20-4	TEL 03 (3758) 2516(代)	FAX 03 (3758) 8850	

株式会社セザックスクリエイティヴ

〒150-0002 渋谷区渋谷3-19-1 渋谷オミビル2F TEL 03 (3409) 4970(代) FAX 03 (3409) 2732

株式会社セザックスインターナショナル

〒150-0002 渋谷区渋谷3-19-1 渋谷オミビル2F TEL 03 (3409) 0527(代) FAX 03 (3409) 6610



VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの地球にやさしいインキを使用しました。

この小冊子は再生紙を使用しています。