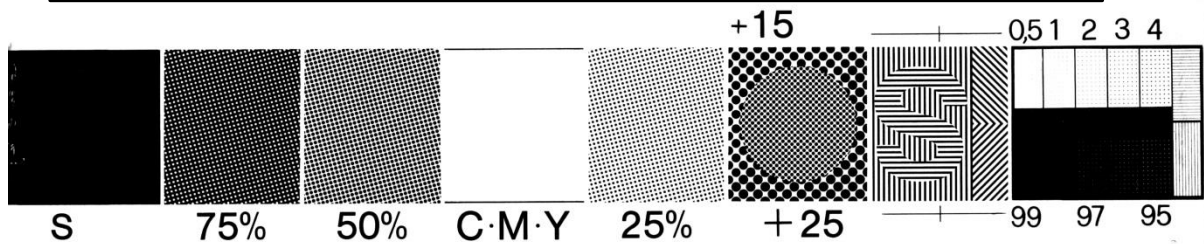



# Druckkontrollstreifen

Der Druckkontrollstreifen dient der Qualitätskontrolle im An- und Fortdruck, in heutigen Druckmaschinen der automatisierten Farbsteuerung (Der hier dargestellte Streifen zeigt die Grundform für den Schwarzauszug)



Erklärungen der Felder von links nach rechts:

S	Rasterpunktgröße: 100%	Volltondichte
75%	Rasterpunktgröße: 75%	Der korrekte Tonwert wird messtechnisch z.B. mit einem Densitometer oder einer Lupe kontrolliert.
50%	Rasterpunktgröße: 50%	siehe oben bei 75%
C M Y	mittlere Grautonbalance	In diesem Feld werden die drei Farben (Cyan, Magenta, Yellow) übereinander gedruckt.
25%	Rasterpunktgröße: 25%	siehe oben bei 75%
+15/+25	Dieses Feld dient der visuellen Beurteilung der Tonwertzunahme eines 50% Rasterpunktes. Erwünscht ist ein ausgeglichener Tonwertverlauf von links oben (+15) nach rechts unten (+25).	
	<b>Doubliefeld:</b> Im Falle des Papierschiebens in der Druckmaschine wird ein „S“ sichtbar. Die schrägverlaufenden Striche schmieren zu, es bildet sich eine graue Fläche. (bei grobem Papierschieben)	
0,5/1/2/3/4	Es handelt sich um sehr kleine bzw. sehr große Rasterpunkte. Diese sind sehr kritische Punktgrößen zur Kontrolle des Kopiervorganges der Daten auf die Druckform. Bei Fehlübertragungen springt im hellen (lichten) Bereich die Dichte plötzlich auf „null“, also auf weiß, dies sieht z.B. im Gesichtsbereich sehr hart und unschön aus.	
99/97/95	Fließt im tiefen Bereich der Rasterpunkt zu, führt auch dies zum Dichtesprung mit dem Effekt, dass z.B. Stoffmuster (Anzug) nicht mehr erkennbar sind. In beiden Fällen spricht man von einem „Abriss“.	

Dieser Druckkontrollstreifen wurde in der EKG Stuttgart entwickelt © H.P.Schöbel. Die frühe Entwicklung lief parallel zu ähnlichen Entwicklungen (z. B. FOGRA, München). Den modernen Druckprozessen angepasst, werden heute weiterentwickelte Druckkontrollstreifen verwendet.