

正誤表

『オフセット印刷技術 トラブル解決』（初版第四刷）に以下の誤りがありました。
お詫びして訂正いたします。

2 ページ「2. 損失は大きい」本文 1 行目
(誤) 印刷のトラブルについて考えてみよう。
(正) 印刷のトラブルについて考えてみよう。

3 ページ 5 行目
(誤) 「抜本対策」が望ましいことはいうまでもないが、
(正) 「抜本対策」が望ましいことはいうまでもないが、

5 ページ 5 行目
(誤) 一例としてキズ・コスレ取り上げて
(正) 一例としてキズ・コスレを取り上げて

11 ページ「(1) カッタダスト」本文 4 行目
(誤) 細長い切りカスや粒状、粒状の切りカスが発生する。
(正) 細長い切りカスや、粒状の切りカスが発生する。

11 ページ「(2) 紙粉」本文 10 行目
(誤) 湿し水に入り込み pH が大きく変動させる。
(正) 湿し水に入り込み pH を大きく変動させる。

14 ページ右段 5～10 行目
(誤) ③④ 紙を取り替えてみる。ロットの違う紙または同種の紙でも製紙会社が違う紙に取り替える。
⑤ 紙離れのよいブランケットに交換する。
⑥ 湿し水量を少なくする。
(正) ③ 紙を取り替えてみる。ロットの違う紙または同種の紙でも製紙会社が違う紙に取り替える。
④ 紙離れのよいブランケットに交換する。
⑤ 湿し水量を少なくする。

29 ページ「(5) インキ量と湿し水量のバランス」本文 11 行目
(誤) 後胴の湿し水が多くなるので、
(正) 後胴の湿し水が多くなるので、

40 ページ「現象」本文 6 行目
(誤) 裏移りやステッキングがあり、
(正) 裏移りやステッキングがあり、

40 ページ「原因」本文 2 行目
(誤) インキ面同士がブロッキングする。
(正) インキ面同士がブロッキングする。

40 ページ「ブロッキングの特性要因図」
(誤) 耐ブロッキング適性の弱い表面加工剤
(正) 耐ブロッキング適性の弱い表面加工剤

46 ページ「(3) 印刷条件」本文 3 行目
(誤) 供給過剰とならないよう水を絞る。
(正) 供給過剰とならないよう水を絞る。

49 ページ「現象」本文 12 行目
(誤) 不十分になる現象いう。
(正) 不十分になる現象をいう。

51 ページ「原因トラブル」
(誤) 逆トラッピング不良
(正) 逆トラッピング

51 ページ「(5) 逆トラッピング」本文 4 行目
(誤) 混入にして緑色になる。
(正) 混入して緑色になる。

51 ページ「インキの濁りの特性要因図」
(誤) 逆トラッピング トラッピング不良
(正) 逆トラッピング トラッピング不良

54 ページ「(6) 内容物による変退色」本文 1 行目
(誤) パッケージやラベル印刷物など場合、
(正) パッケージやラベル印刷物などの場合、

66 ページ右段 1 行目
(誤) 8. 浮き汚れ
(正) 9. 浮き汚れ

67 ページ「Advance」1 行目
(誤) 湿しと水インキの供給量に影響するので、
(正) 湿し水とインキの供給量に影響するので、

68 ページ右段 1 行目
(誤) 水余り生じる。
(正) 水余りが生じる。

92 ページ「(2) 水タレ・水トビ」本文 6 行目～93 ページ 1 行目
(誤) 図表 1 の水タレは、油タレと同様に紅ユニットで発生しているが、不規則な形状をしている。これは、印刷面（インキ＝油性）の上に水がタレ、はじかれたためである。図表 2 に別の水タレの例を示す。
(正) 図表 2 の水タレは、油タレと同様に紅ユニットで発生しているが、不規則な形状をしている。これは、印刷面（インキ＝油性）の上に水がタレ、はじかれたためである。

119 ページ「対策」本文 12 行目
(誤) ④ PP 貼りに前に、
(正) ④ PP 貼りの前に、

145 ページ「② 紙渡し胴」本文 4 行目
(誤) インキが堆積して凸部できたり、
(正) インキが堆積して凸部ができたり、

149 ページ「原因」本文 14 行目
(誤) 配管内エア混入による通水量減少が
(正) 配管内エア混入による通水量減少が

167 ページ「現象」本文 4 行目
(誤) 密着性の確認しなければならない。
(正) 密着性を確認しなければならない。

167 ページ「原因」本文 2 行目

- (誤) 原反のとの濡れ性が悪く、
- (正) 原反の濡れ性が悪く、

178 ページ「各部位通過時ペースタ失敗（両給紙方式共通）の特性要因図」

- (誤) 各部位通過時ペースタ失敗
- (正) 各部位通過時ペースタ失敗

199 ページ「Advance」2 行目

- (誤) オフ輪印刷独自の要求事項がある。
- (正) オフ輪印刷独自の要求事項がある。

212 ページ「図表 2 ブレードとくわえ板のタイミング」説明 2 行目

- (誤) A・Bの隙間が均等に調整する
- (正) A・Bの隙間を均等に調整する

216 ページ「(3) チョップ折り精度不良」本文 10 行目

- (誤) 送りが強いと爪当てで折り丁破け、
- (正) 送りが強いと爪当てで折り丁が破け、

221 ページ「キズ・コスレの特性要因図」

- (誤) スローダウンプリー
- (正) スローダウンプリー

223 ページ右段 1 行目、「対策」本文 14 行目

- (誤) チョップスローダウンプリー
- (正) チョップスローダウンプリー

224 ページ「対策」本文 5 行目

- (誤) ベルトテンションの緩みによる搬送不良の場合、
- (正) ベルトテンションの緩みによる搬送不良の場合、

224 ページ「対策」本文 16 行目

- (誤) 各駆動部のタイミンや調整する。
- (正) 各駆動部のタイミングを調整する。

224 ページ右段 1 行目

- (誤) 縦型スタンパンの入口と揃え部
- (正) 縦型スタパンの入口と揃え部

226 ページ「Advance」9 行目

- (誤) 発生箇所の絞り込めることが多い。
- (正) 発生箇所を絞り込めることが多い。

240 ページ「3.寝出しスタパン」本文 5 行目

- (誤) 後方に傾けるとは上に押し出される
- (正) 後方に傾けると上に押し出される

246 ページ「原因」本文 10 行目

- (誤) 製本断裁後にてバラツキが生じてしまう。
- (正) 製本断裁後にてバラツキが生じてしまう。

248 ページ「ローラ」の対策

- (誤) ローラの温度を一定保つために
- (正) ローラ温度を一定に保つために

249 ページ「ベラツキ」の現象

- (誤) バタツキならば走行していること。
- (正) バタツキながら走行していること。

250～252 ページ「索引（トラブル名）」

- (誤) [ア] 網部のがさつき……………248
- [ウ] 表裏見当不良……………159
- [オ] 汚損……………142、220
- [タ] 蛇行……………248
- [チ] 散り汚れ……………34、248
- [テ] デラミゴースト……………248
- 点減り……………248
- [ハ] ハイライトの点トビ……………248
- 針流れ……………248
- 針抜け……………204、211、248
- [ヒ] 表紙背割れ……………243
- [ヘ] ベラツキ……………248
- [マ] 水余り……………68
- 水タレ……………92
- [ミ] 見開き見当不良……………248
- 見開きずれ……………248
- (正) [ア] 網部のがさつき……………249
- [ウ] 表裏見当不良→ [ヒ] に移行
- [オ] 汚損……………142
- [タ] 蛇行……………249
- [チ] 散り汚れ……………34
- [テ] デラミゴースト……………249
- 点減り……………249
- [ハ] ハイライトの点トビ……………249
- 針流れ……………249
- 針抜け……………204、211、214
- [ヒ] 表紙背破れ……………243
- [ヘ] ベラツキ……………249
- [マ] 水余り→ [ミ] に移行
- 水タレ→ [ミ] に移行
- [ミ] 見開き見当不良……………249
- 見開きずれ……………249

253 ページ「索引（現象）」下から 9 行目

- (誤) くわえ側の紙が扇状に広がる……………48. ファンアウト
- (正) くわえ尻側の紙が扇状に広がる……………48. ファンアウト

254 ページ「索引（現象）」6 行目

- (誤) 75. ノドじわ
- (正) 79. ノドじわ

254 ページ「索引（現象）」下から 6 行目

- (誤) 印刷物のベタやシャドウ部に梨地状のむらが出る……………13. パイリング
- (正) 印刷物のベタやシャドウ部に梨地状のむらが出る……………14. モットリング