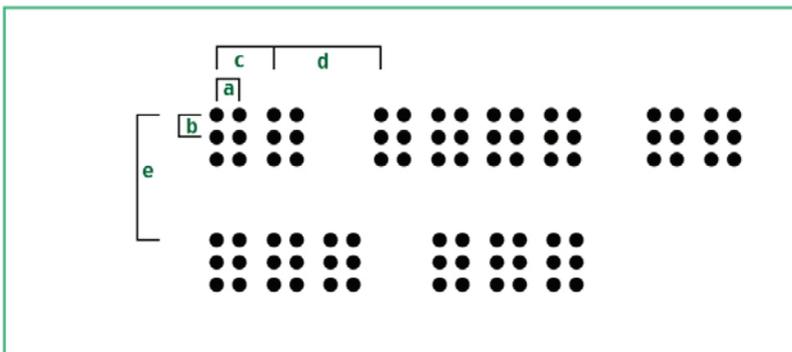


Стандартизация Брайля

- Диаметр основания точки составляет 1,6 мм, это также диаметр на вогнутой матрице (“female matrix” на рисунке) и диаметр точек, показанных на файле оригинала.
- Разрядка точек равна точно 2,5 мм от центра одной точки до центра другой точки.
- Разрядка символов (букв) 6,0мм (от центра до центра).
- Межстрочное расстояние – 10 мм с допустимой погрешностью +0,0/-0,1.
- Относительно высоты/глубины тиснения на поверхности складной картонной коробки, рекомендуется визуальный контроль, поскольку деформированный картон может со временем немного «осесть». Верхний уровень допустимого тиснения достигнут, когда поверхность картонной коробки начинает надрываться.



Размеры

a = 2.5 mm

b = 2.5 mm

c = 6.0 mm межбуквенное расстояние

d = 12.0 mm пробел

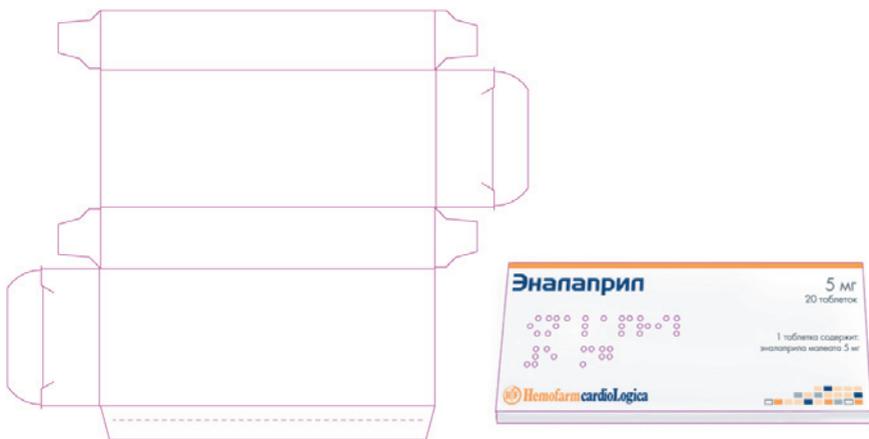
e = 10.0 mm + 0.0 mm/-0.1 mm межстрочное расстояние

Размещение текста Брайля (с помощью цифро-буквенных символов)

Расшифровка текста Брайля обычным шрифтом должна быть так же размещена и вынесена за пределы границ клеше. Направление чтения и правила разделения слов для текста Брайля и базового шрифта должны быть одинаковыми.

Технические требования

Точки в тексте Брайля должны хорошо восприниматься людьми на ощупь, но при изготовлении складных картонных коробок должны учитываться потребности (хотя они и очень разные) как обычных людей, так и людей с нарушениями зрения. Для людей с нарушением зрения необходимо, чтобы текст Брайля можно было легко воспринимать на ощупь, в то время как тиснение может вызывать надрыв картона, что в свою очередь может сказаться на внешних качествах упаковки, важных для видящих пациентов. Целью является нахождение компромисса, так чтобы и зрячие, и слабовидящие пациенты могли распознать необходимые медикаменты.



После процесса теснения Брайля, «идеальная» точка может быть нарушена в ходе последующих процессов из-за механических и климатических условий.

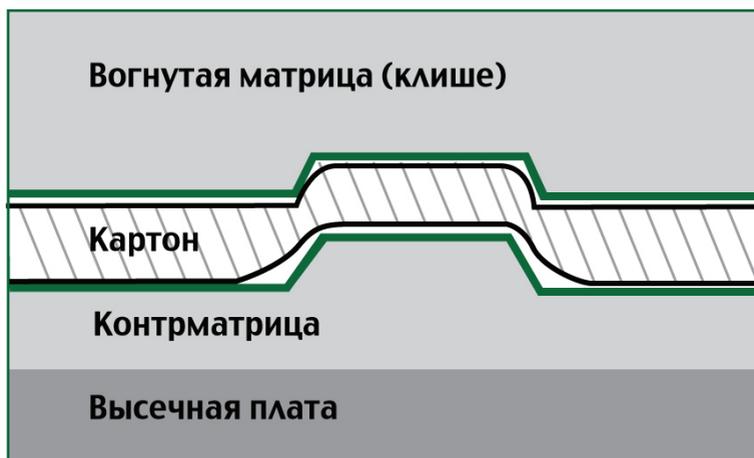
Выбор материала

В целом, может быть использован картон и из первичного, и вторичного волокна. Следует помнить, что оба вида картона не снимают возможность вариации глубины тиснения на одной коробке или внутри одной партии.

Производство

Данное пособие относится к производству текста Брайля в соответствии с последними техническими стандартами, т.е. вырубка, биговка и тиснение в один прогон на машине по высечке и биговке.

Текст Брайля может быть расположен на любой из основных поверхностей складной картонной коробки (А1, В1, А2, В2), но по техническим причинам часто невозможно разместить текст Брайля более чем на одной панели коробки.

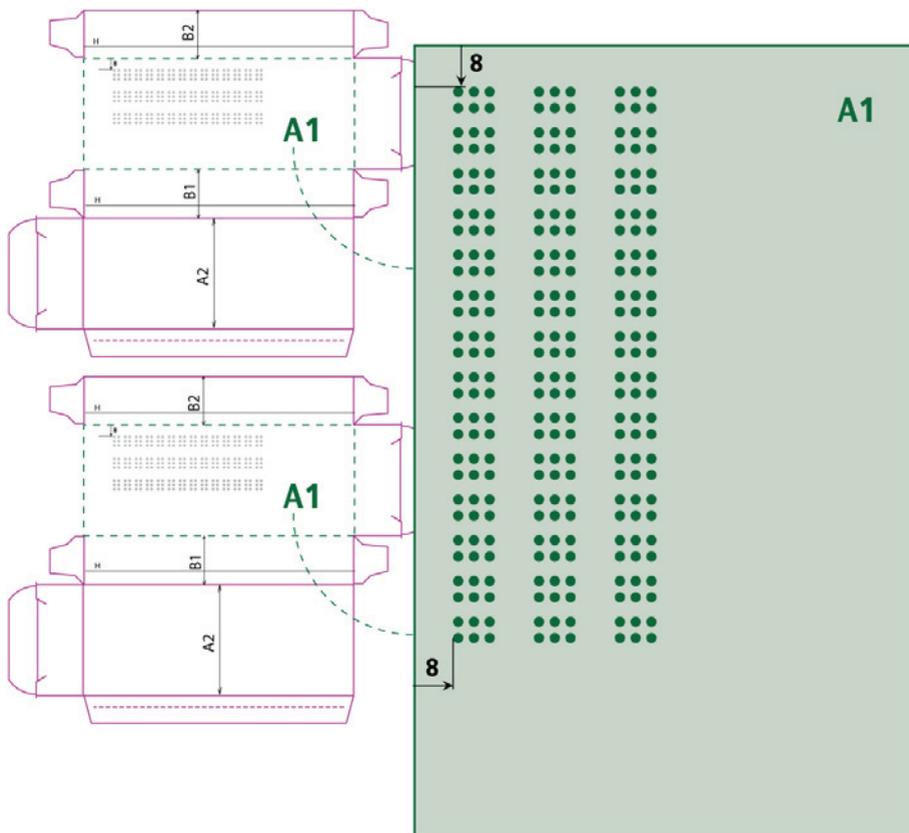


Тиснение Брайля

Цель – создать нейтральный для продукции инструмент для высечки и биговки, так как только один «основной» инструмент должен быть использован для всех складных картонных коробок одного размера и профиля. Для достижения этой цели универсальная «вогнутой матрица» (клише) размещается на большей панели складной коробки. Тиснение шрифта Брайля производится с помощью индивидуального созданного, под данный продукт, клише. Это способствует минимизации приладки к индивидуальному картону, сокращаются затраты и время наладки. Если для определенной упаковки требуется отдельный определенный инструмент для вырубки и биговки, это повлечет последующие расходы.

Размещение Брайля

Расстояние между выбранным местом размещения текста Брайля и центром линий вырубki и биговки должно быть 8мм (измеряется от края точки). Размещение универсальной «вогнутой» матрицы (клише) на выбранной панели коробки – например А1 – определяется заказчиком. Текст Брайля не может, однако, располагаться на местах размещения штрих-кода (EAN/PZN), а также там, где размещаются этикетки или применяется перфорация. Выполнение данных стандартов обеспечит минимальные затраты на оборудование и сократит время настройки.



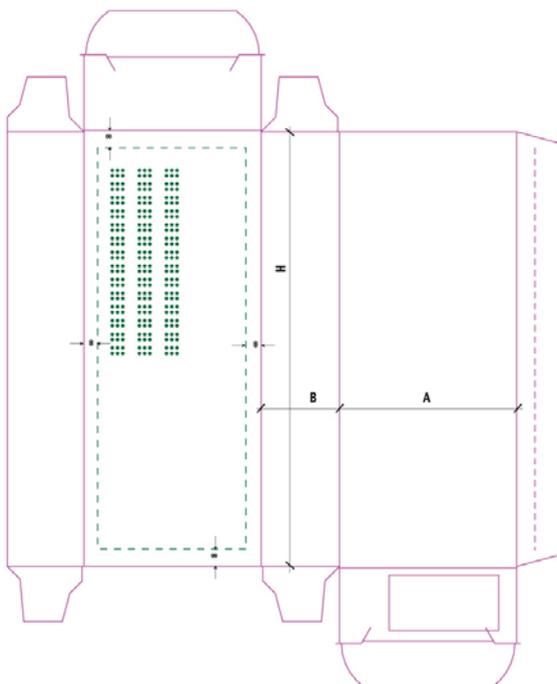
образец стандартного размещения текста Брайля на панели А1 на складной картонной коробке.

Объём текста

Число допустимых символов и строк при теснении текста Брайля определяется размерами картонной коробки.

Число строк текста Брайля на основных сторонах картонной коробки			
1	2	3	4
22,6	32,6	42,6	52,6
Размеры A/B (минимальные) картонной коробки в мм			

Количество знаков в строке														
6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
50,1	56,1	62,1	68,1	74,1	80,1	86,1	92,1	98,1	104,1	110,1	116,1	122,1	128,1	134,1
Размер H (высота) коробки в мм														



Допечатные процессы и обеспечение качества

Исполнение шрифта Брайля в спусковых файлах и распечатках спусковых файлов.

Текст Брайля должен добавляться в отдельный дополнительный слой в спусковом файле. Цвет, используемый для обозначения шрифта Брайля не должен использоваться больше ни в каком другом месте в документе. Текст Брайля должен совпадать и в спусковом файле, и в распечатке спускового файла, и на устройстве вырубки и биговки и на конечном продукте. Брайль также должен быть воспроизведен в нормальном/базовом шрифте за пределами границ клише для тиснения. Текст Брайля и точки должны быть четко видны в документах, которые заказчик направляет производителю картонной коробки. Когда файлы предоставлены, положение текста Брайля в них зафиксировано и не может меняться. Цифровая линия клише, установленная универсальная матрица и спусковой файл должны быть утверждены заказчиком и производителем картонной коробки.

Для того чтобы обеспечить возможность проверки текста Брайля на любом этапе производства, утвержденный образец должен соответствовать следующим правилам:

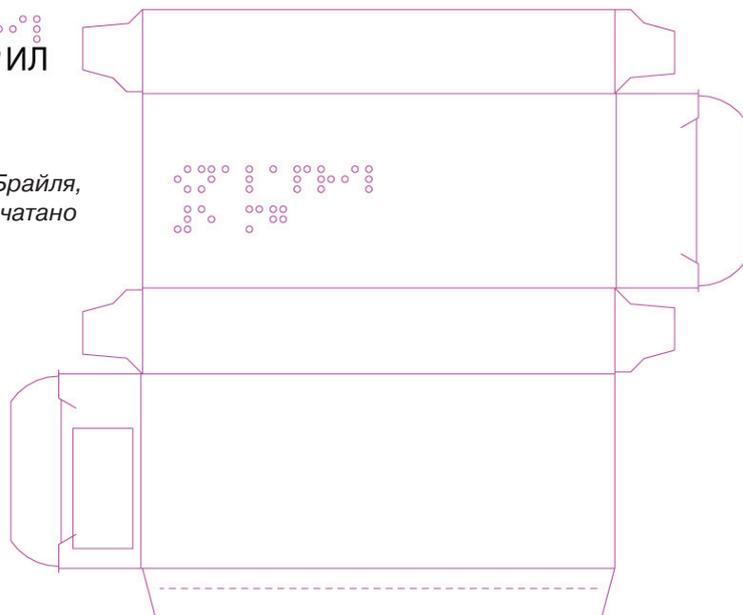
Первая страница образца должна содержать только распечатанное изображение, и должна быть использована для проверки обычной печати.



Вторая страница должна содержать в себе только изображение точек текста Брайля с линиями клише и число-буквенный текст обычным шрифтом вне линий (границ) клише.

ЭНАЛАПРИЛ

*Только текст Брайля,
не будет напечатано*



Обеспечение качества:

- Во всех документах и файлах, предоставляемых производителю картонной упаковки, текст Брайля и точки должны быть четко видны;
- Спусковые файлы, одобренные заказчиком, являются основой для дальнейших проверок;
- Все изображения с тиснением Брайля должны постоянно проверяться в процессе производства с использованием контрольной пленки или с помощью других средств.

Для обеспечения наивысших стандартов качества для тех, кто в последующем будет читать данный текст Брайля, заказчику и производителю картонной коробки необходимо заключить соглашение об обеспечении качества.

Выводы.

Стандартизация снижает затраты и обеспечивает безопасность.

Для оптимизации процесса необходимо установить четкие требования и рекомендации для:

- стандартизации шрифтов
- стандартизации размещения
- стандартизации форматов складных картонных коробок
- согласованных стандартов по профилю точки в шрифте Брайля
- интегрируемой системы тестов и систем контроля

Если учесть сроки доставки и затраты, крайне необходимо обеспечить безопасный и эффективный процесс производства.

Соответствие стандартам применения шрифта Брайля и лучшее исполнение могут быть эффективно и экономично достигнуты только путем обмена информацией.

Залогом успеха является сотрудничество всех задействованных в процесс производства сторон.

Данное рекомендательное пособие не заменяет профессиональную консультацию и носит только рекомендательный ознакомительный характер.