

Standardy jakościowe, jakie musi spełniać gotowy produkt:**1. Proof kolorystyczny:**

- Kolorystyka gotowego wyrobu powinna być jak najbardziej zbliżona do kolorystyki prawidłowo wykonanego proofa kontraktowego
- Na proofie powinien znajdować się pasek kontrolny Ugra/FOGRA.
- Proof musi uwzględniać symulację kolorystyki podłoża drukowego

2. Pasowanie kolorów (DRUK OFFSETOWY)

- Dopuszczalne odchylenia pasowania kolorów kolejno po sobie nadrukowywanych w jednym przejściu przez maszynę drukującą:
- Akceptowane: $\leq 0,2\text{mm}$
- Nieakceptowane: $> 0,2\text{mm}$

3. Wady druku wnętrza i okładek

- Mora, murzenie, dublowanie, kreski, plamy, zatonowania nie mogą obniżyć funkcjonalności obrazu
- Za nieprawidłowe uznaje się wady odbitek jeżeli nie jest możliwe poprawne odczytanie treści lub ilustracji. Jako błędy drukarskie należy traktować: A) Wady obciążu gumowego, B) Wady formy drukowej, C) Zanieczyszczenia na obciążu gumowym lub formie drukowej, D) Zaplamienia i innego rodzaju brudy, E) Błędy spowodowane wadami papieru, F) Uszkodzenia mechaniczne, F) Plamki podczas naświetlania form drukowych
- Za wady dopuszczalne, uważa się wady które nie obniżyły funkcjonalności obrazu. W wartościach liczbowych przyjmujemy: dla okładki wady do 2mm lub 2 mm^2 , dla wnętrza max. 5mm (w przypadku wydruków publikacji), oraz do 2mm w przypadku jednostronicowych wydruków (np. plakat)

4. Wymiar obciążenia

- Dopuszczalne odchylenie wymiaru obciążenia egzemplarza w stosunku do wymiaru nominalnego mierzonego na odcinku 100 mm
- Cięcie w główce i nóżkach, oraz cięcie czołowe - Akceptowalne: $\leq \pm 1\text{mm}$; Nieakceptowalne: $> \pm 1\text{mm}$

5. Równoległość obciążenia

- Dopuszczalne odchylenie równoległości dwóch brzegów oprawy mierzonych po zgięciu zeszytu na pół: Akceptowalna: $\leq \pm 2\text{mm}$; Nieakceptowalna: $> \pm 2\text{mm}$

6. Ułożenie stron

- Dopuszczalne pionowe odchylenie w ułożeniu stron pomiędzy składkami w gotowym egzemplarzu: Akceptowalna: $\leq \pm 2\text{mm}$; Nieakceptowalna: $> \pm 2\text{mm}$
- Dopuszczalne odchylenie pionowe pomiędzy okładką i wkładem przy oprawie klejonej: Akceptowalne: $\leq \pm 2,5\text{mm}$; Nieakceptowalne: $> \pm 2,5\text{mm}$

7. Krojenie arkuszy

- Dopuszczalne odchylenie przy krojeniu arkusza na pojedyncze użytki: Akceptowalna: $\leq \pm 1\text{mm}$; Nieakceptowalna: $> \pm 1\text{mm}$

8. Falcowanie arkuszy

- Falcowanie – odchylenie złamu od nominalnej linii jego usytuowania (na każdym złamie): Akceptowalna: $\leq \pm 1\text{mm}$; Nieakceptowalna: $> \pm 1\text{mm}$

9. Przesunięcia wymiarowe

- Podczas obróbki introligatorskiej z powodu niedokładności złamów lub cięcia występują przesunięcia obrazu na stronie. Przesunięcia te nie powinny przekraczać następujących założeń: Dopuszczalne: $\pm 2,5\text{ mm}$ na stronach wewnętrznych oraz $\pm 2\text{ mm}$ na okładce; Niedopuszczalne: Powyżej $\pm 2,5\text{ mm}$ na stronach wewnętrznych oraz Powyżej $\pm 2\text{ mm}$ na okładce

10. Format oprawy

- Wymiary formatu rozumiane są jako fizyczne wymiary produktu wysokość oraz szerokość podane w milimetrach. Wymiary formatu oprawy nie powinny przekraczać 1,0 mm w stosunku do danych założonych w zleceniu technologicznym. Dotyczy to wymiarów na wysokości oprawy (od stopy do głowy oprawy) oraz szerokości (od grzbietu do frontu)
- Prostokątność. Przycięte, prostopadłe krawędzie produktu powinny tworzyć kąt 90 stopni.
- Odchylenie mierzone w odniesieniu do grzbietu nie może przekraczać 1mm na odcinku 100m.

11. Umiejscowienie okładki

- Okładka powinna być wyśrodkowana na grzbiecie i nie powinna przesuwać się na przód lub tył względem środka książki
- Dopuszczalne jest maksymalne przesunięcie pomiędzy okładką a wkładem w pionie w granicach do +/- 2,5 mm.

12. Wytrzymałość oprawy klejonej

- Ocenę trwałości oprawy wykonujemy na zasadzie kontroli oporu przy wyrywaniu ręcznym kartek. Z bloku wybieramy pojedyncze strony. Niedopuszczalna jest sytuacja kiedy kartka wypada pod ciężarem własnym całej oprawy. Pierwsza i ostatnia strona nie może być brana do próby z powodu bocznego klejenia.

13. Wytrzymałość oprawy zeszytowej:

- Za prawidłową uznaje się oprawę zeszytową, w której składki pozostają połączone i nie rozdzielają się w miejscu wykonanych złamów na skutek zastosowanych zszywek. Jako prawidłowe kwalifikuje się zszywki, które: A. Trwale utrzymują połączenie krawędzi zeszytu. B. Całkowita długość zszywki nie powoduje nakładania się jej krawędzi. Dopuszczalna tolerancja położenia zszywek w kierunku prostopadłym do linii grzbietu wynosi:
 - Akceptowalna: $\leq \pm 1\text{mm}$
 - Nieakceptowalna: $> \pm 1\text{mm}$

14. Klejenie grzbietowe

- Grubość warstwy kleju powinna mieć jednakową grubość na całej długości bloku oraz powinna być wolna od dziur.

15. Klejenie boczne

- Szerokość klejenia bocznego dla oprawy klejonej powinna wynosić 6-9mm, przy czym wszystkie egzemplarze jednego nakładu powinny mieć tą samą wartość szerokości klejenia.
- Klejenie boczne powinno wiązać na całej wysokości oprawy. Niedopuszczalne jest odpadanie okładki od pierwszego arkusza na klejeniu bocznym.

16. Wady mechaniczne

- Wzorcowy produkt nie powinien posiadać widocznych wad mechanicznych. Dopuszcza się drobne wady mechaniczne które nie ograniczają funkcjonalności produktu. Są to naddarcia, pęknięcia, zadziory, nie ograniczające funkcjonalności produktu z zastrzeżeniem - 2 mm dla okładki oraz 5 mm dla środka publikacji. W przypadku okładek dopuszczalne wady nie mogą przekroczyć 2 mm przy jednoczesnym wystąpieniu jednej wady. W przypadku wnętrza egzemplarza dopuszcza się w/w wady w wysokości max. 5 mm (w przypadku wydruków publikacji), oraz do 2mm w przypadku jednostronicowych wydruków (np. plakat).

17. Kryteria akceptacji dostawy

- Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 95 % produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą Specyfikację Techniczną.