

Нормы качества продукции.

Готовая полиграфическая продукция считается качественной, если

все несоответствия (дефекты, недотираж) не превышает допустимый процент в тираже, а именно:

в тираже
до 3000
экземпляров
2%
от общего тиража

в тираже
от 3000
до 10 000
экземпляров
3%
от общего тиража

в тираже
более 10 000
экземпляров
5%
от общего тиража

7
дней

Принимаем претензий от Заказчика **по количеству** продукции в течение 7 (семи) календарных дней с момента ее приемки.

1
месяц

Принимаем претензии от Заказчика **по качеству** полиграфической продукции в течение 1 месяца (одного месяца) с момента ее приемки.

Общие требования к печати:

- На тиражных листах не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тениения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок, забоя торцов.
- Допуски не совмещения при офсетной и цифровой печати по приводным крестам не должны превышать 0,1 мм.
- Не совмещение изображения «лица» с оборотом листа не должно превышать 1 мм.
- Перекос изображения не может превышать 0,2 мм.
- Допустимое количество «марашек» на офсетном оттиске (элементов бумажной пыли, отпечатанных через офсетную резину) размером не более 1,5 мм составляет 3 штуки на 0,35 м² печатного листа, если данный элемент не искажает текстовой информации и не расположен на имиджевых элементах.
- Печатный лист должен соответствовать установленным нормам типографии с учетом допустимых отклонений. Указание действует при отсутствии образца цвета, или цветопроб.

Спектрофотометрические показатели для офсетной печати

Согласно ISO 12647-2:

Тип бумаги Цвет	1 2	3
	L* / a* / b*	L* / a* / b*
Бумага	95/0/-2 94/0/-2	92/0/5
Black (K)	16/0/0	20/0/0
Сыан ©	55/-37/-50	58/-38/-44
Magenta (M)	48/74/-3	49/75/0
Yellow (Y)	89/-5/93	89/-4/94

Согласно ISO 13655, условия измерений, за исключением белой подложки: без фильтра, D50, угол обзора – 2о, 0/45 или 45/0.

Согласно ISO 12647-2, виды бумаг следующие:

- 1 - мелованная глянцевая
- 2 - мелованная матовая
- 3 - немелованная (офсетная белая).

2.1. Параметры оптической плотности

Бумага мелованная глянцевая		Бумага мелованная матовая		Бумага офсетная	
Краска	Значение плотности	Краска	Значение плотности	Краска	Значение плотности
Cyan	1,5±0,1	Cyan	1,4±0,1	Cyan	1,1±0,1
Magenta	1,45±0,1	Magenta	1,35±0,1	Magenta	0,95±0,1
Yellow	1,3±0,1	Yellow	1,2±0,1	Yellow	0,95±0,1
Black	1,75±0,1	Black	1,65±0,1	Black	1,35-1,4±0,1

2.2. Значения растискивания

Параметры увеличения растровых плотностей (растискивания) должны контролироваться по полям значения 40 и 80% и соответствовать следующим значениям:

Для мелованных глянцевых бумаг			Для мелованных матовых бумаг			Для немелованных бумаг		
	40%	80%		40%	80%		40%	80%
C	13	11	C	13	11	C	19	12
M	13	11	M	13	11	M	19	12
Y	13	11	Y	13	11	Y	19	12
K	16	13	K	16	13	K	22	14

Диапазон отклонений по растискиванию для всех значений: ±5%.

2.3. Колориметрические показатели

Тип бумаги Цвет	1 2	3
	L* / a* / b*	L* / a* / b*
Бумага	95/0/-2 94/0/-2	92/0/5
Black (K)	16/0/0	20/0/0
Cyan ©	55/-37/-50	58/-38/-44
Magenta (M)	48/74/-3	49/75/0
Yellow (Y)	89/-5/93	89/-4/94

Согласно ISO 13655, условия измерений, за исключением белой подложки: без фильтра, D50, угол обзора – 2о, 0/45 или 45/0.

	Цветовые различия ΔE			
	C	M	Y	K
Между цветопробой и подписным листом	5	8	6	4
Между тиражными оттисками	3	5	5	5

Колориметрические показатели отличия между отдельными цветами на образце цвета и оттиске, разнооттеночность внутри тиража между отдельными цветами должны соответствовать: ΔE ≤ 5.

Допустимый разнотон между тиражным (подписным) листом и образцом цвета, ранее отпечатанным в типографии, должен соответствовать ΔE ≤ 5. Допустимые отклонения между цветом смесового Pantone на веере и цветом на оттиске должны соответствовать ΔE ≤ 3.

Типография, заранее информирует Заказчика о возможных проблемах и учитывает при приеме заказа и расчете цены следующее:

- Необходимо учитывать возможное влияние на цвет лакирования оттиска офсетным, водно-дисперсионным лаком и/или УФ лаками, ламинирования – отклонения цвета в таком случае могут увеличиваться.
- На работы на матовой бумаге плотностью 130 г/м² и выше необходимо нанесение офсетного или водно-дисперсионного лака во избежание отмарывания.
- Для точной передачи цвета, типография рекомендует предварительно печатать цветопробу. В работу принимаются цветопробы отпечатанные в типографии.

Нормы качества цифровой печати:

Оптическая плотность отпечатанных оттисков служит контрольным параметром для определения качества триадной печати. Автоматическая калибровка печатной машины осуществляется постоянно в процессе работы, контрольные проверки калибровки оператор ЦМП делает ежедневно.

Требования к приводке красок

Изображения всех цветов на оттисках должны быть точно совмещены.

Допустимые отклонения:

на бумаге плотностью

**от 80 г/м²
до 90 г/м²**

до 0,5 мм

на бумаге плотностью

**от 90 г/м²
до 130 г/м²**

до 0,1 мм

на бумаге плотностью

**от 130 г/м²
и выше**

0,1 мм

Изображение на лицевой и оборотной сторонах листа должно быть совмещено в пределах допусков.

Допустимые отклонения по совмещению:

- 1,0 мм при печати на листах до 350x515 мм и до 2,5 мм при печати на листах до 364x660 мм.
- Для точной передачи цвета, типография рекомендует предварительно печатать цветопробу.
- В работу принимаются цветопробы отпечатанные в типографии.
- **Цифровая цветопроба действительна в течении 3-х дней.**

ПОСЛЕПЕЧАТНАЯ ОБРАБОТКА

Нормы качества резки

- Линия реза должна проходить точно по меткам реза, согласно утвержденному макету.
- Точность соблюдения формата: ± 1 мм.
- Допустимая погрешность резки после офсетной печати: 0,05% от длины стороны или 1,5 мм (для максимального формата А2), исключения составляют самоклеящиеся материалы, где допустимая косина резки может быть до 3 % от длины сторон.
- Плоскости резов должны быть гладкими, без полос и слипания листов по кромкам.
- Нижние листы должны быть разрезаны полностью и иметь ровные (без бахромы) кромки.

Нормы качества вырубных изделий

- Допустимое отклонение вырубного контура изделий: $\pm 1,0$ мм.
- Допустимый разброс в тираже – 3 мм от утвержденных размеров.
- При вырубке сложных материалов (кашированные картоны, ламинированные материалы и т.п.) возможно появление стружки (махры) по краям изделия.
- При вырубке на стыке ножей штанц-формы, остается никсовая отметка (зарубка) на изделии.
- Изделие должно складываться по линии бига без прорубов.
- При вырубке возможны погрешности формы в фигурных изделиях и геометрических фигурах. Чем больше изгибающий момент и прогиб – тем больше отклонение из-за технологических мостов, на этих мостах нож гнется плохо, так как по части ножа отсутствует опора на поверхность, и ровная дуга не получается. Допустимое отклонение вырубного контура изделий: $\pm 1,5$ мм.

Нормы качества ламинации

- Тиражные оттиски с ламинацией не должны содержать царапин, заломов, отслоения пленки, дополнительных включений, нарушающих равномерность покрытия и искажающих внешний вид изделия.

Допустимо:

- Общее уменьшение размера (усадка) ламинируемого оттиска не более 2 мм по ширине печатного листа формата А1.
- Изменение цвета оттиска.

Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):

- Наличие единичных малозаметных пятен диаметром не более 2 мм.
- Допускается небольшое отслоение ламината в местах внутренних биговок на части тиража.

Нормы качества УФ лака.

- Тиражные оттиски, покрытые УФ-лаком не должны содержать царапин, заломов, отслоения лакового слоя, дополнительных включений, нарушающих равномерность лакового покрытия.

Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):

- Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ-лакирования с печатным изображением до 1 мм.
- Наличие незначительных следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым или матовым УФ-лаком.

Нормы качества для фальцовки, биговки, перфорации.

- Сфальцованная продукция должна соответствовать утвержденному макету.
- Линии сгибов должны проходить по меткам фальцовки, точность фальцовки ± 1 мм.
- На сфальцованных буклетах не должно быть отмарывания и повреждения печатного изображения, вызванного проводящими деталями машины.
- Не допустимы порезы и следы от деталей машины, надрыв краев.
- Фальц должен быть ровным, без заломов («петухов»), морщин, загнутых листов.
- На линии фальца не должно быть заломов мелованного слоя бумаги, растрескивания слоя краски, отслаивания лака.
- Допустимая косина резки: $\pm 0,5$ мм, края реза должны быть ровными.
- Линии перфорации и биговки должны соответствовать макету и меткам на листе, если они были указаны.
- На линии перфорации не должно быть разрывов бумаги.
- Допустимая косина перфорации и биговки: ± 1 мм.

Нормы качества сверления, скругления

- При скруглении углов изделия дуга закругленного угла должна быть ровной, одинаковой со всех сторон изделия.
- Скругление осуществляется ножом радиусом 8мм
- Сверление осуществляется сверлом диаметром 5 мм
- Допустимое отклонения сверления ± 1 мм
- При сверлении, скруглении сложных материалов (кашированные картоны, ламинированные с двух сторон материалы, односторонние картоны низкого качества и т.п.) возможно появление стружки (махры) и деформации отверстия.

Нормы качества скрепление на скобу

- Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету.
- Скобы должны располагаться на одинаковом расстоянии от линии фальцовки, допустимое отклонение: ± 1 мм.
- Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету и меткам реза, точность соблюдения формата: ± 1 мм.
- Недопустимо срезание края текста или иллюстрации на полосе (зарезанные текст или иллюстрация), за исключением случаев, предусмотренных дизайном.

- Совмещение разворотов страниц: ± 1 мм.
- Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов блока: «чужие», перевернутые, перепутанные, лишние, недостающие страницы.
- Недопустимы перевороты блока относительно обложки, «чужой блок», разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока за пределы обложки, механические повреждения (рваные или грязные страницы, дефекты, приводящие к выпадению элементов блока, – не прошитые страницы, отсутствие скоб, не загнутые скобы).
- Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
- В случае отсутствия лака или пленки на первой и последней полосах обложки допустимо наличие на них следов от транспортных ремней.
- При использовании ложных разворотов и сложных иллюстраций не совмещение по иллюстрационным элементам не должно превышать 1 мм.

Нормы качества скрепление КБС

- Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету.
- Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов блока: «чужие», перевернутые, перепутанные, лишние, недостающие тетради, вкладыши, наклейки, приклейки.
- Недопустимо затекание клея на обрезы или внутрь блока, вызывающее склеивание страниц и повреждение текста или иллюстраций при раскрытии.
- Недопустимо срезание края текста или иллюстраций на полосе (зарезка), уход текста или иллюстраций в корешок, за исключением случаев, предусмотренных дизайном.
- Недопустимы переворот блока относительно обложки, отставание обложки от блока, разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока за пределы обложки.
- Недопустимы механические повреждения: рваные или грязные полосы, дефекты лакирования, припрессовки пленки: отслаивание и разрыв пленки, царапины, морщины, загибание листов обложки или страниц блока, следы температурного воздействия.
- Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока: непроклеенные страницы, вкладыши, наклейки, наклейки, раскол блока.
- Недопустима деформация блока, приводящая к выпадению блока из обложки.
- Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету и меткам реза (если таковые имеются), точность соблюдения формата: ± 1 мм.
- Допуск на совмещение разворотных иллюстраций: ± 1 мм от корешка.
- Срезы должны быть чистыми, без следов клея.
- Корешок должен иметь прямоугольную форму, без морщин и сдвигов.
- Допускаются единичные экземпляры с морщинами и надрывами обложки по корешку.
- В случае отсутствия лака или пленки на первой и последней полосах обложки допустимо наличие на них следов от транспортных ремней.
- При использовании ложных разворотов и сложных иллюстраций не совмещение по иллюстрационным элементам не должно превышать ± 1 мм.
- Допускается небольшое отслоение ламината в местах внутренних биговок на части тиража.