

# Specyfikacja jakościowa produktu gotowego

## SPIS TREŚCI

1. ZAKRES .....	3
2. DEFINICJE .....	3
3. BARWA .....	3
3.1 PASOWANIE RYSUNKU I WARSTWY LAKIERU W PRZYPADKU LAKIEROWANIA WYBIÓRCZEGO.....	4
3.2 ZŁAM.....	4
3.3 HOT STAMPING.....	4
4. PROCES OPRAWY INTROLIGATORSKIEJ .....	4
4.1 FORMAT .....	4
4.2 RÓWNOLEGŁOŚĆ CIĘCIA .....	4
4.3 KROJENIE ARKUSZA NA POJEDYNCZE UŻYTKI .....	4
4.4 FALCOWANIE .....	5
4.5 JAKOŚĆ OPRAWY SZYTEJ (ZESZYTOWEJ) .....	5
4.6 WYTRZYMAŁOŚĆ OPRAWY SZYTEJ (ZESZYTOWEJ) .....	5
4.7 POŁOŻENIE OCZEK/DZIUREK.....	5
4.8 JAKOŚĆ OPRAWY KLEJONEJ.....	5
4.9 WYTRZYMAŁOŚĆ OPRAWY KLEJONEJ .....	5
4.10 KASZEROWANIE .....	5
5. NIEZGODNOŚĆ OBRAZU I NIEZGODNOŚCI MECHANICZNE .....	6
6. PRODUKCJE NIESTANDARDOWE .....	6
7. INNE PARAMETRY JAKOŚCIOWE .....	6
8. PAKOWANIE .....	6
9. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY .....	6

## 1. ZAKRES

Dokument określa ogólne standardy jakości wyrobu produkowanego w Mellow Sp. z o.o., jak również kryteria akceptacji produktu finalnego.

## 2. DEFINICJE

Wada - niespełnienie wymagań ograniczające funkcjonalność.

Niezgodność- niespełnienie wymagań nie ograniczające funkcjonalności.

Funkcjonalność- możliwość użycia zgodnie z przeznaczeniem.

Wytyczne kolorystyczne- cyfrowe wzorce definiujące barwę.

Proof - wydruk porównawczy, którego celem jest symulacja rzeczywistego procesu druku w sposób jak najwierniej imitujący rezultaty osiągnięte na maszynie drukarskiej.

Karta Zlecenia - stosowana wewnątrz Mellow podstawowa instrukcja wykonania zadania. Przygotowywana przez pracowników działu handlowego, na podstawie informacji dostarczonych przez klienta w zleceniu produkcyjnym.

## 3. BARWA

Podstawową wytyczną kolorystyczną dla wydruków offsetowych jest informacja zobrazowana na proofie, uwzględniając w ewentualnym odstępstwie specyfikę druku offsetowego, jakość papieru oraz inne czynniki mające wpływ na kolorystykę odbitki. Proof powinien być przygotowany zgodnie ze Specyfikacją techniczną przygotowania materiałów do druku offsetowego (dostępna na stronie internetowej Mellow). Niestosowanie się do wytycznych opisanych w powyższym dokumencie może skutkować brakiem zgodności kolorystycznej między produktem a wzorcem.

W przypadku druku cyfrowego zgodność kolorystyczną określa wykonany egzemplarz próbny zaakceptowany przez Klienta.

Ocena zgodności kolorystyki dokonywana jest wzrokowo jak również na podstawie wykonanych pomiarów barwy za pomocą densytometru. Arkusze nakładowe powinny być zgodne kolorystycznie z dostarczonymi wytycznymi kolorystycznymi. Ocena wizualna powinna odbywać się w standardowych warunkach oświetlenia.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
Kolorystyka nieznacznie odbiega od wzorca	Kolorystyka znacznie odbiega od wzorca

Dopuszczalne odchylenia barwy druku  $\Delta E$  (w jednostkach CIELAB) pomiędzy odbitką próbną, a odbitką nakładową oraz pomiędzy odbitkami nakładowymi zgodnie z normą ISO 12647-2, obrazuje poniższa tabela

Akceptowalne	Nieakceptowalne
odbitka próbna a nakładowa $\Delta E \leq 5$	odbitka próbna a nakładowa $\Delta E > 5$
pomiędzy odbitkami nakładowymi $\Delta E \leq 3$	pomiędzy odbitkami nakładowymi $\Delta E > 3$

Uwaga: Uszlachetnianie produktu może mieć wpływ na barwę - drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za zmianę barwy powstałą w wyniku uszlachetniania (np: laminowanie, lakierowanie) poza maszyną drukującą.

Arkusze drukowe z poprzedniej edycji nie są proofem kontraktowym stanowią jedynie punkt odniesienia dla maszynisty. Stosowanie tego rodzaju materiału wzorcowego wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki z powodu braku informacji odnośnie przygotowania materiałów i procesu drukowania. Dodatkowo należy pamiętać, że duże odstępy czasowe pomiędzy edycjami będą wpływały na zmianę kolorystyki na arkuszu (zżółknięcie podłoża drukowego, osłabienie kolorystyki na arkuszu, porównanie „mokrego” arkusza z maszyny ze starym wzorem).

Druk Pantonów odbywa się do corocznie aktualizowanych Pantonierek, za prawidłowy kolor uznaje się taki, który jest zgodny ze wzornikiem PANTONE. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za nieodwzorowanie kolorów w stosunku do starych Pantonierek. W przypadku druku cyfrowego kolory specjalne przygotowywane są indywidualnie, gdzie rozbieżność barwy względem wzornika Pantone podawana jest przez producenta.

Ze względu na specyfikę druku offsetowego towarzyszy mu zjawisko ścierania farby z zadrukowanej powierzchni. Drukarnia dołoży wszelkich starań, aby zjawisko to było zminimalizowane, ale nie może zagwarantować jego całkowitej eliminacji.

### 3.1 PASOWANIE RYSUNKU I WARSTWY LAKIERU W PRZYPADKU LAKIEROWANIA WYBIÓRCZEGO

Za nieprawidłową warstwę lakierową lakieru offsetowego, dyspersyjnego lub UV uznaje się tę, która posiada na powierzchni przeznaczonej do lakierowania miejsca niepolakierowane.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq 1 \text{ mm}$	$> 1 \text{ mm}$

### 3.2 ZŁAM

Dopuszczalne odchylenie złamu od linii złamu

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq 1 \text{ mm}$	$> 1 \text{ mm}$

Za nieprawidłowy złam uznaje się taki, który powoduje zagniecenia papieru, jego zmarszczenia itp. uniemożliwiające poprawne odczytanie treści lub ilustracji.

### 3.3 HOT STAMPING

Dopuszczalne odchylenie przy odbiciu folii względem arkusza wzorcowego

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq 1 \text{ mm}$	$> 1 \text{ mm}$

- minimalna szerokość linii, gwarantująca poprawne odwzorowanie rysunku to 0,5mm (w kontrze 1mm)
- przy wybraniu (brak zadruku pod elementami krytymi folią) a sąsiednią grafiką musi być zastosowana odpowiednia „podlewka” przy druku – trapping (0,8mm)

## 4. PROCES OPRAWY INTROLIGATORSKIEJ

### 4.1 FORMAT

Format książki rozumiany jest jako fizyczny wymiar produktu podany w Karcie Zlecenia. Odchylenia formatu wynikają z naturalnej zmienności procesu i powinny mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
odchylenie od formatu założonego $\leq 1 \text{ mm}$	odchylenie od formatu założonego $> 1 \text{ mm}$

### 4.2 RÓWNOLEGŁOŚĆ CIĘCIA

Dopuszczalne odchylenie równoległości dwóch brzegów oprawy mierzonych po zgięciu zeszytu na pół.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq 2 \text{ mm}$	$> 2 \text{ mm}$

### 4.3 KROJENIE ARKUSZA NA POJEDYNCZE UŻYTKI

Dopuszczalne odchylenia przy krojeniu arkusza na pojedyncze użytki.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq 1 \text{ mm}$	$> 1 \text{ mm}$

## 4.4 FALCOWANIE

Falcowanie - odchylenie złamu od nominalnej linii jego usytuowania ( na każdym złamie).

Akceptowalne	Nieakceptowalne
≤ 1 mm	> 1 mm

Uwaga! Na końcowe odchylenia wykonanych złamów i perforacji wpływają również dopuszczalne odchyłki powstałe podczas wykonywania poprzedzających procesów technologicznych tj. druku i krojenia arkuszy.

## 4.5 JAKOŚĆ OPRAWY SZYTEJ (ZESZYTOWEJ)

Główną wytyczną stanowi opis położenia zszywek w Karcie Zadania.

Za prawidłową uznaje się oprawę zeszytową, w której zszywki nie powinny przesuwać się ani w pionie ani też w poziomie.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
przesunięcie w poziomie ≤ 1 mm	przesunięcie w poziomie > 1 mm
przesunięcie w pionie ≤ 5 mm	przesunięcie w pionie > 5 mm

Dodatkowe niezgodności szycia.

Zbyt mocny zacisk zszywek- przecina papier.

Zbyt luźny zacisk zszywek- strony wypadają.

Ramiona zszywek zachodzą na siebie lub odległość między końcami ramion jest zbyt duża.

## 4.6 WYTRZYMAŁOŚĆ OPRAWY SZYTEJ (ZESZYTOWEJ)

Za prawidłową uznaje się oprawę zeszytową, w której składki pozostają połączone i nie rozdierają się w miejscu wykonanych złamów na skutek zastosowanych zszywek.

Nie mierzy się wytrzymałości oprawy zeszytowej, potrząsając za środkowe strony gdyż w tym przypadku uzyskany wynik nie jest wytrzymałością oprawy, ale wytrzymałością papieru.

## 4.7 POŁOŻENIE OCZEK/DZIUREK

Oczka/dziurki nie powinny przesuwać się ani w pionie ani w poziomie. Najbardziej krytyczna dla położenia oczek/dziurek jest ich funkcjonalność polegająca na możliwości wpięcia w segregator.

## 4.8 JAKOŚĆ OPRAWY KLEJONEJ.

Klejona książka powinna posiadać prawidłowo wykonane klejenie grzbietowe i boczne.

Dodatkowe niezgodności klejenia:

- nierównomiernie rozłożona warstwa kleju na długości całego grzbietu egzemplarza
- klej wypływa na strony egzemplarza
- brak klejenia bocznego
- klejenie boczne zbyt szerokie, wykracza poza linię big bocznych.

## 4.9 WYTRZYMAŁOŚĆ OPRAWY KLEJONEJ

Wytrzymałość oprawy klejonej sprawdzamy w następujący sposób:

- chwytamy egzemplarz za wybraną pojedynczą stronę i potrząsamy nim z umiarkowaną siłą
- wytrzymałość oprawy uznajemy za zgodną jeśli strona jest w stanie utrzymać ciężar całego egzemplarza przy potrząsaniu
- potrząsanie powtarzamy dla kilku losowo wybranych stron, pomijając strony pierwszą i ostatnią ( ze względu na klejenie boczne)

## 4.10 KASZEROWANIE

Tolerancja przesunięcia procesu kaszerowania wynosi 2 mm.

## 5. NIEZGODNOŚCI OBRAZU I NIEZGODNOŚCI MECHANICZNE

Produkt posiadający niezgodności obrazu oraz niezgodności mechaniczne nie ograniczający funkcjonalności uznawany jest za zgodny. Obecność i ilość niezgodności obrazu i niezgodności mechanicznych stwierdzana jest wizualnie.

Typowe niezgodności obrazu - plamka, kropka, kreska, odbicia farby, zabrudzenia, zanik obrazu.

Nieakceptowane niezgodności są powyżej 1 mm<sup>2</sup> powierzchni lub 5 mm długości.

Typowe niezgodności mechaniczne - zagięcia rogów, natargania, pęknięcia, zadziory

Nieakceptowane są niezgodności, które czynią tekst lub ilustrację nieczytelną.

## 6. PRODUKCJE NIESTANDARDOWE

Za produkcje niestandardowe uważa się każdy wyrób lub usługę, której warunki wykonania nie są opisane w tym dokumencie lub ze względu na szczególne potrzeby klienta.

## 7. INNE PARAMETRY JAKOŚCIOWE

Bigowanie, sztancowanie, tłoczenia poza maszyną drukującą.

Bigowanie - dopuszczalne odchylenie linii bigu od nominalnej linii jego usytuowania wynosi  $\pm 1$  mm (na każdym bigu).

Sztancowanie - dopuszczalne odchylenie linii cięcia, perforacji lub bigu od nominalnej linii jego cięcia wynosi  $\pm 1$  mm (na każdej linii).

Niezgodność wysztancowanego elementu:

- nie docięty element
- poszarpane krawędzie cięcia

Tłoczenia- dopuszczalne odchylenia złamu od nominalnej linii jego usytuowania wynosi  $\pm 1$  mm (na każdej linii).

Niezgodności insertowania:

- brak lub zbyt duża ilość insertów,
- uszkodzone inserty
- inna niż wyspecyfikowana lokalizacja insertu.

Niezgodność foliowania pojedynczych egzemplarzy:

- zgrzew nie trzyma
- uszkodzenia folii

Inne błędy introligatorskie.

Jako inne błędy introligatorskie należy traktować:

1. podwójne składki ( arkusze) w oprawie,
2. brak składki ( arkusza) w oprawie
3. nieprawidłowa oprawa- egzemplarz w którym poszczególne składki bądź arkusze nie są ze sobą połączone, w którym brakuje zszywek.

## 8. PAKOWANIE

Główną wytyczną sposobu pakowania jest informacja zawarta w Karcie Zlecenia.

Sposób pakowania powinien być dostosowany do rodzaju produktu tak, aby zapewniał ochronę przed ewentualnymi uszkodzeniami podczas magazynowania i transportowania. Produkt powinien być oznaczony w sposób umożliwiający jego jednoznaczną identyfikację.

## 9. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 98% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację.

W przypadku powstania braku do nakładu lub wykrycia egzemplarzy wadliwych przez Klienta w ilości nie większej niż 2%, reklamacja nie zostanie uwzględniona. Brak do nakładu wykryty w drukarni zostanie zgłoszony Klientowi przed wysyłką, faktura zostanie zmniejszona o powstały brak.



*www.mellow.com.pl*

---

mellow

30-399 Kraków, ul. Działowskiego 15

tel.: +48 12 397 49 00

sekretariat@mellow.com.pl