

Требования к качеству печатного издания

Требования к качеству материалов

- Материалы, применяемые для изготовления изданий, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий. Показатели качества импортных материалов не должны быть ниже требований, установленных в отечественных нормативных документах.
- Качество всех используемых материалов должно быть подтверждено сертификатами качества, гигиеническими сертификатами и сертификатами соответствия.

1. Качество печати

Качество - степень пригодности её по назначению.

1.1. Общие требования

1.1.1. Тиражные оттиски должны соответствовать эталонным (подписным) листам и/или контрактной («утвержденной») цветопробе по цветовому тону краски, характеру и размерам элементов изображения.

- допускается отклонения от нормативных требований к оптической плотности фона до 100 000 не более чем на 10%, свыше 100 000 не более чем на 15%

1.1.2. На тиражных листах не должно быть непропечатки, двоения печатных элементов, полошения, смазывания краски, тениения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок, забоя торцов.

1.1.3. В процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и ее долговечность. Наличие малозаметных дефектов не может превышать более 10% от общего тиража. К случайным дефектам относятся «Марашки», «царапины», пятна». Марашки – случайно попавшие на оттиск посторонние частички, как правило в виде бумажной пыли:

- допускается (на основании внутренних инструкций) наличие марашек диаметром до 0,5 мм не более 3 шт. на полосе издания (для обычных страниц издания), до 0,3 мм не более 2 шт. на полосе издания (для рекламных страниц издания и лицевой стороны обложки) в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения.

- допускается царапины (на основании внутренних инструкций) наличие малозаметных царапин шириной 0,1мм и не более 1 единицы на листе формата издания в том случае, если данный элемент не искажает текстовую и рекламную информации или не расположен на лицевой стороне обложки, лицах в фотографических участках изображения.

Пятна – капли краски или капли смывочного раствора попавшие на оттиск в процессе печати тиража:

- допускается (на основании внутренних инструкций) наличие малозаметных пятен (не искажающих общий тон изображения или не расположенных на лицах в фотографических

участках изображения, рекламных полосах и лицевой стороне обложки), диаметром не более 2,0 мм и не более 2 единицы на полосе формата издания;

1.1.4. Несовмещение «лица» с «оборотом» листа не должно превышать 1,0 мм. для листовой и журнальной рулонной печати и 2 мм для газетно-журнальной рулонной печати.

- значительные и значимые участки изображения, не должны выходить за допустимые пределы воспроизведения растровой плотности.

1.3. Совмещение красок

Изображения на оттисках, отпечатанных цветными красками, должны быть точно совмещены. Допустимые отклонения в зависимости от вида продукции должны быть не более:

- листовая печать 0,1 мм;
- рулонная газетно-журнальная печать 0,2 мм;
- рулонная газетная печать 0,3 мм.

2. Утверждение эталонного экземпляра представителем заказчика

2.1. В случае присутствия на печати тиража уполномоченного представителя Заказчика, действует следующая процедура утверждения им экземпляра – эталона:

2.1.1. Печатник выполняет приладку и после выхода на стандартный режим печати и получения корректных параметров печатного процесса, утверждённых в данном документе, предоставляет печатный лист на подпись уполномоченному представителю Заказчика. После утверждения эталонного листа, образцом цвета для всего тиража становится подписанный в печать эталонный оттиск.

2.1.2. В случае если печатный лист, соответствующий по качеству требованиям, утверждённым в данном документе, не удовлетворяет уполномоченного представителя Заказчика, то он вправе инициировать корректировку цвета до полной выработки норм по приладке. Установленное время на данный вид работ составляет 20 мин.

2.1.3. В случае если регламентное время на приладку, работу с Заказчиком и материалы, отведённые на приладку, использованы, а корректировка цвета возможная в рамках данного документа, не удовлетворяет уполномоченного представителя Заказчика, то по требованию уполномоченного представителя Заказчика работы по корректировке цвета могут быть продолжены при соблюдении следующих условий:

- мастер смены информирует технолога (при отсутствии технолога – гл. инженера, тех. директора) о требованиях уполномоченного представителя Заказчика;
- мастером смены составляется «Акт перерасхода машинного времени и материала», который послужит основанием для выставления дополнительного счёта заказчику. Акт должен быть подписан мастером, печатником и уполномоченным представителем Заказчика;
- в случае отказа уполномоченного представителя Заказчика визировать Акт о перерасходе и отклонении, мастер смены информирует об этом руководство цеха и указывает данный факт в составленном Акте

2.2. После выполнения данной процедуры и согласования с уполномоченным представителем Заказчика его пожеланий по корректировке цвета, мастер смены (предпочтительно совместно с технологом производства) оценивают возможности по удовлетворению требований уполномоченного представителя Заказчика и дают чёткие указания печатнику.

2.3. После завершения приладки и корректировки цвета мастер смены и уполномоченный представитель Заказчика подписывают эталонный экземпляр (с обязательной расшифровкой подписи) ставят время и дату подписания. Эталонный экземпляр прикладывается к Акту, что может послужить основанием для отклонения возможных претензий к Исполнителю (истирание, перетискивание, отмарывание и т.д.) в связи с отклонением от нормативных значений печати. *Мастер смены сохраняет все промежуточные варианты корректировок.*

3. Требования к качеству готовой продукции

Тиражные оттиски должны находиться в допусках по нормируемым показателям и быть колориметрически тождественны подписным листам или цветопробе, а также соответствовать цифровым материалам по характеру сюжета и размерам графических элементов изображения в допусках на печатный и отделочный процессы.

3.1. Допуски на точность обработки полуфабрикатов и готовой продукции при выполнении технологических операций:

3.1.1. Резка листовой продукции – $\pm 0,5$ мм.

3.1.2. 3х-сторонняя обрезка готовой продукции составляет $\pm 1,5$ мм

3.1.3. Косина готовой продукции не должна превышать 1,5 мм.

3.1.4. Допустимое совмещение по фальцу в тетрадах составляет:

- при печати на газетно-журнальной машине на газетной бумаге не более 2,5 мм; - при печати на газетно-журнальной машине на бумагах с покрытием и суперкаландрированных не более 2,5 мм;

- при печати на журнальной машине на бумагах с покрытием и суперкаландрированных не более 1,0 мм;

- при печати на листовых печатных машинах с последующей фальцовкой не более 1,0 мм.

3.1.5. Точность фальцовки буклетов и рекламной продукции, при печати на листовых печатных машинах не должна превышать 1,0 мм.

3.1.6. Точность сгиба (фальца) продукции по биговке не должно превышать 1,0 мм **3.1.7.** Допустимы незначительные трещины по фальцу на бумагах свыше 115 гр/м². **3.1.8.** При ручных операциях, точность позиционирования рекламного образца относительно площади приклеивания ± 10 мм. Допускаются единичные случаи наличия клея после извлечения (отрыва) рекламного образца, а также повреждение изображения в местах нанесения клея.

3.2. Критичные дефекты, считающиеся браком, приводящие к искажению или потере информации, потере товарного вида издания или затрудняющее его использование по назначению:

- некомплектность или нарушение последовательности элементов издания: «чужие», перевёрнутые, повторяющиеся, перепутанные, лишние, недостающие тетради, вклейки, вкладыши и другие компоненты издания;

- некомплектность или нарушение последовательности страниц: пропущенные, перевёрнутые, неправильная последовательность полос в тетради, белые полосы;

- чужая переплётная крышка или обложка;

- переворот блока относительно обложки или смещение блока за пределы обложки;

- механические повреждения издания: разрыв по сгибу или заломы на обложке, деформация переплётной крышки, рваные, смятые или грязные страницы, возникшие в результате изготовления или упаковки продукции;

- дефекты воспроизведения текстовой информации и иллюстраций блока и обложки: непропечатка, двоение, полошение, тенение, отмарывание, приводящее к искажению и потере информации, выщипывание и др. за исключением допустимых, оговоренных в Пункте 1.1;

- дефекты скрепления, приводящие к выпадению элементов блока и/или издания: не загнутые скобы, не прошитые страницы;
- срезание края текста или иллюстрации на полосе («зарезанные» текст или иллюстрации) и «ухода» текста в корешок при условии соблюдения всех необходимых технологических отступов при верстке.

3.3. Допускается наличие в готовом тираже вышеуказанных дефектов, но не более 1,5% от тиража.

3.4. Во всех остальных случаях при решении возникших разногласий по качеству выполненных Исполнителем работ СТОРОНЫ руководствуются нормами и технологическими режимами, используемыми в типографии.

3.5. Незначительные дефекты, не приводящие к искажению информации и потере товарного вида издания и не считающиеся браком:

- допускается (на основании внутренних инструкций) наличие незначительных царапин на блоке и обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования;

- допускается (на основании внутренних инструкций) наличие карбонирования (незначительный переход краски с одной полосы на другую при механическом воздействии) в тетрадах, отпечатанных на рулонных печатных машинах, обусловленных технологическими особенностями оборудования;

- допускается (на основании внутренних инструкций) наличие незначительных надрывов блока и обложки на краях издания ;

- допускается (на основании внутренних инструкций) при отсутствии ВД лака на 1-й и 4-й полосе обложки присутствие на них следов транспортирующих ремней; - на продукции допускается (на основании внутренних инструкций) наличие следов пальцев рук и незначительных царапин;

- допустимы малозаметные следы от ножей (штрихи) на обрезе;

- допустимы отклонения резки обложки и блока относительно меток обрезного формата, как следствие усадки бумаги в процессе производства продукции.

3.6. Изготовление изданий (брошюры, журналы) скреплённых шитьём проволокой:

- изготовленные экземпляры журналов и брошюр должны содержать полное число листов, расположенных верхними краями в одну сторону и в заданной последовательности, в соответствии с макетом Заказчика;

- обрезка блока должна соответствовать утверждённому формату;

- точность совмещения разворотных полос оценивается по точности фальцовки; - верхние кромки тетрадей в сшитом блоке должны располагаться в одной плоскости.

- допустимое смещение скоб от линии фальца ± 1 мм;

3.7. Оценка качества печатного издания.

3.7.1. Оценка качества печатного издания осуществляется Сторонами на основании определения о критическом дефекте.

3.7.2. Критическим дефектом считается дефект, при наличии которого использование продукции по назначению практически невозможно или недопустимо (ГОСТ 15467-79).

3.7.3. Экземпляр издания считается бракованным при наличии в нем хотя бы одного критического дефекта. Наличие критических дефектов определяется в соответствии со списком критических дефектов по методикам, установленным отраслевыми и государственными стандартами.

3.7.4. Общее количество экземпляров готовой продукции, не соответствующей Требованиям к качеству, не должно превышать при тираже до 100000 экз. – 1.5 %, свыше 100000 экз. – 1 % от общего тиража

3.7.5. Список критических дефектов.

В экземпляре издания не допускаются критические дефекты, приводящие к искажению или потере информации (ОСТ 29.33-98):

- некомплектность или нарушение последовательности элементов блока: чужие, повторяющиеся, недостающие, перепутанные тетради, вкладки, вклейки, приклейки;
- неправильная последовательность полос в тетради, белые страницы;
- дефекты воспроизведения текста и иллюстраций в блоке: непропечатка, визуально заметные разрывы непрерывной линии начертания буквы, знака или линии штриховых изображений на оттиске, двоение знаков, отмарывание или полошение;
- грязный оттиск - пятна, полосы и другие загрязнения оттиска маслом, краской, клеем или другими веществами и растворами, нарушающие его эстетическое восприятие;
- дробление печатных элементов на оттиске, смазывание, деформация печатных элементов, утолщение линий, «кометы»;
- печатные элементы, которых нет на оригинальном изображении или отсутствие элементов изображения, возникающих при попадании на печатную форму или на офсетную пластину посторонних частиц (пыли, кусочков бумаги или засохшей краски), в случае расположения на значимых элементах изображения, кроме случаев оговоренный в п 1.1. (**Значимым элементом** считается несущая значительную смысловую, информационную и идейно-эмоциональную нагрузку деталь изображения);
- механическое повреждение более 3 мм, морщины (складки) длиной более 2 см, проходящие по тексту и/или иллюстрации и приводящие к потере информации;
- чужая обложка;
- плохо читаемый при нормальном освещении текст на оттиске - дефект «серой печати» для черно-белых элементов издания;
- Незапечатанные листы, листы запечатанные дважды.

4. Требования к упаковке и маркировке продукции.

4.1. Полиграфическая продукция упаковывается согласно требованиям установленным Заказчиком для конкретного тиража и прописанным в соответствующей Спецификации.

4.2. В случае если требования к упаковке и маркировке конкретного тиража не предъявлены Заказчиком и не прописаны в соответствующей Спецификации, исполнитель руководствуется внутренними инструкциями типографии по упаковке готовой продукции.

4.3. Исполнитель осуществляет следующие виды упаковки:

4.3.1. Поэкземплярная упаковка: - поэкземплярная упаковка не должна иметь повреждений, шов термосварки должен быть ровным по всей длине, не иметь разрывов и нитей. Упаковка не должна самопроизвольно раскрываться.

4.3.2. Пачки с обвязкой крест-накрест полипропиленовой лентой.

4.3.3. Пачки в крафт-бумагу или другой упаковочный материал.

4.4. Пачки одного тиража должны содержать одинаковое количество изделий согласно соответствующей Спецификации, но весом не более 9 кг.

4.5. Упаковка не должна самопроизвольно раскрываться.

4.6. Упакованная единица тары должна быть ровной и плотной.

4.7. Допускается незначительная деформация готовой продукции при обвязке ПП-лентой, обусловленная техническими возможностями оборудования, особенностями упаковочного материала и упаковываемого изделия.

4.8. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, обусловленные техническими возможностями типографии.

4.9. Каждая упакованная единица тары может быть по требованию Заказчика промаркирована ярлыком с указанием следующих данных (если другое не указано в соответствующей Спецификации):

- номер заказа;
- название издания;
- наименование заказчика;
- количество экземпляров в пачке.

4.10. Укладка и упаковка пачек на поддонах производится согласно внутренним инструкциям типографии (если в спецификации не указано конкретные требования Заказчика по упаковке на паллете).

4.11. Подготовленный к отправке стеллаж должен быть обернут в стретч-пленку с захватом выступов поддонов. При необходимости поддон накрывают деревянной или картонной крышкой и перетягивают ПП- лентой (при отправке с паллетами)

5. Дополнительные условия.

5.1. В случае, если требования Заказчика к качеству готовой полиграфической продукции отличаются от описанных в данном документе, а исполнитель считает необходимым и возможным удовлетворить пожелания Заказчика в необходимом уровне качества, то данная ситуация будет рассматриваться как предоставление дополнительной услуги Заказчику, за которую исполнитель может потребовать дополнительной оплаты, устанавливаемой путем взаимных договоренностей.