

Требования к качеству тиража

1. Технологические параметры оценки качества готовой продукции.

1. Газетная и журнальная продукция:

- Готовые экземпляры брошюр (газет) должны содержать полное число тетрадей и дополнительных элементов с правильным их расположением
- Элементы блока издания должны быть надежно скреплены между собой
- Тиражные экземпляры не должны иметь механических повреждений.
- Предельное отклонение верхних краев тетрадей, вкладок и обложек от общей плоскости (неплотскость) – 1 мм
- Допустимое отклонение в расположении скоб от линии корешкового сгиба на корешке ± 1 мм
- Допустимые отклонения при фальцовке продольного и поперечного фальцев и их косины от линии сгиба не более 1,5 мм
- Допускаются небольшие диагональные морщины в верхних корешковых углах на внутренних листах тетрадей
- Точность рубки в фальцаппарате: ± 2 мм;
- Предельные отклонения по косине при обрезке с 3-х сторон $\pm 1,5$ мм.
- Допускаются малозаметные штрихи ножей на обрезе
- Допускается различия элементов, отпечатанных способом Heatset и Coldset, объединенных в одном изделии до 1 мм
- На одном из обрезных полей брошюр допустимо не более одного необрезанного графеечного отверстия

Браком является:

- Невыполнение условий, описанных в п.1.1
- Мятые изделия или изделия с морщинами на первой полосе (обложке)
- Отпечатки пальцев и следы грязи на первой полосе изделия
- Тетради с недорезанной петлей
- Изделия с недостающими (или лишними) скобами

2. Листовая продукция:

- Допустимые отклонения на косину при обрезке 0,7 мм
- Допустимые отклонения при биговке и вырубке изделий на тигельных прессах относительно изображения – не более 1 мм
- Допустимые отклонения при вырубке изделий на ПВЭ относительно изображения не более 2 мм
- Предельные отклонения от заданных размеров для открыток и этикеток ± 1 мм
- Предельные отклонения от заданных размеров для бланков $\pm 1,5$ мм
- Предельные отклонения ширины полей после резки запечатанных листов 1 мм
- Допустимое отклонение центра отверстия при сверлении изделий ± 1 мм
- В тираже допускаются изделия со следами прижимной балки резальной машины

Браком является:

- Невыполнение условий, описанных в п.1.2
- Не полностью закрепленная краска
- Избыток противомарывающего порошка, негативно влияющий на внешний вид изделия
- Изделия со следами прижимной балки
- Наличие пузырей, складок или полос на изделиях с припрессованной пленкой
- Изделия с непрочно припрессованной пленкой
- Разрушенный красочный слой по линии фальца, негативно влияющий на внешний вид изделия на бумагах до 150 г/м²

2. Критерии оценки качества печати

1. Листовая печать.

*Оптическая плотность красок**

- для глянцевой мелованной бумаги:
С – 1,45; М – 1,40; У – 1,40; К – 1,80; допуск $\pm 0,10$
- для матовой мелованной бумаги:
С – 1,35; М – 1,30; У – 1,30; К – 1,75; допуск $\pm 0,10$
- для офсетных бумаг:
С – 1,20; М – 1,15; У – 1,20; К – 1,55; допуск $\pm 0,10$

Точность совмещения красок:

- представительская продукция, репродукции высокого качества, буклеты – 0,1 мм
- журналы, открытки, обложки, рекламные листовки, наклейки, календари – 0,15 мм
- плакаты, обложки с простым рисунком – 0,2 мм
- точность приводки лица и оборота – 0,5 мм

Браком является:

- невыполнение условий, описанных в п.2.1
- Грубые дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций (непроечка текста, выщипывание, тенение, смазывание краски, нечеткая сдвоенная печать, забитые краской участки текста и иллюстраций)
- незапечатанные листы, листы запечатанные дважды
- оттиски с зеркальным изображением

2. Рулонная печать

Для рулонной печати с сушкой (HeatSet).

Оптическая плотность красок:*

- для немелованных (газетная, офсетная, типографская, писчая) бумаг:
С – 1,05; М – 1,00; У – 1,03; К – 1,22; допуск $\pm 0,1$
- для суперкаландрированных (SC) бумаг:
С – 1,20; М – 1,20; У – 1,10; К – 1,40; допуск $\pm 0,1$
- для легкомелованных бумаг (LWC) бумаг:
С – 1,30; М – 1,30; У – 1,20; К – 1,50; допуск $\pm 0,1$
- для мелованных бумаг (WFC) бумаг:
С – 1,45; М – 1,40; У – 1,40; К – 1,75; допуск $\pm 0,1$

Для рулонной печати без сушки (ColdSet).

*Оптическая плотность красок**

- для немелованных (газетная, офсетная, типографская, писчая) бумаг:
С – 0,82; М – 0,86; У – 0,90; К – 1,09; допуск $\pm 0,1$

Точность совмещения красок:

- газетная продукция – 0,3 мм
- полужурналистная продукция – 0,2 мм

- точность приводки лица и оборота для газетной продукции - 1,5 мм
точность приводки лица и оборота для журнальной продукции –1 мм

Браком является:

- Невыполнение условий, описанных в п.2.2
- неправильная последовательность страниц, перевернутые страницы
- морщение бумаги на первой полосе издания
- грубые дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций (непрочатка текста, выщипывание, тенение, смазывание краски, забитые краской участки текста и иллюстраций)

При наличии цветопробы или образца печатник корректирует цвет под предоставленный образец. При печати в присутствии Заказчика возможны отклонения от принятых параметров, по желанию Заказчика, но не более, чем максимально допустимые в типографии. При отсутствии шкал оперативного контроля печати, цветопроб и Заказчика, типография за точность воспроизведения цветовых оттенков ответственности не несет.

* Типография оставляет за собой право корректировать данные значения с целью стабилизации колориметрических показателей оттиска.

Так же Типография оставляет за собой право на изменение отдельных параметров качества тиража при изменении парка оборудования.

Типография рекомендует проведение консультаций со специалистами Типографии для согласования особенности технологии изготовления конкретного тиража и для получения рекомендаций и требований к подготовке электронных макетов.