

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	1/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

1. Zakres

Dokument określa standardy jakości dla wyrobów gotowych produkowanych przez Drukarnię im. A. Półtawskiego.

2. Definicje

Produkt – wszelkie wyroby poligraficzne, które wydział Drukarni wytwarza w procesie produkcji.

Funkcjonalność – możliwość użycia zgodnie z przeznaczeniem

Za produkt pozbawiony funkcjonalności uważa się:

- Wyrób, który nie jest kompletny tj. nie posiada wszystkich zamówionych elementów.
- Wyrób, który nie można w sposób standardowy użytkować tj. przeczytać , przekartkować.

Niezgodność - niespełnienie wymagania nie ograniczające funkcjonalności.

Wada – niespełnienie wymagania ograniczające funkcjonalność.

Wytyczne kolorystyczne – cyfrowe bądź fizyczne wzorce definiujące barwę.

PROOF – wydruk porównawczy, którego celem jest symulacja rzeczywistego obrazu druku w sposób jak najwierniej imitujący rezultaty osiągnięte na maszynie drukującej.

Arkusz OK – arkusz wzorcowy wybrany z druku produkcyjnego w jak największym stopniu zgodny z wytycznymi kolorystycznymi np. z proofem, podpisany przez Klienta, Nadzorującego produkcję lub upoważnionego operatora. Jako materiał porównawczy uzyskany na maszynie drukującej stanowi rzeczywisty, osiągalny wzorec barwy dla operatora i jest wzorcem odniesienia do całego nakładu.

Książka format OK –książka wzorcowa, zatwierdzana przez operatora lub nadzorującego zmianę na początku procesu oprawy, która stanowi wzór formatu i jakości oprawy dla całego nakładu.

Pola kontrolne – wielobarwne pola umieszczane na arkuszu drukarskim pozwalające na wzrokową jak i instrumentalną kontrolę jakości druku.

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	2/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

Produkt niezgodny – produkt, który posiada niezgodności obrazu lub uszkodzenia mechaniczne ograniczające funkcjonalność.

Produkt wadliwy – produkt, który posiada niezgodności obrazu lub uszkodzenia mechaniczne nie ograniczające funkcjonalności jednakże w ilości i natężeniu przekracza zakres tolerancji

Produkt zgodny – produkt, który posiada niezgodności obrazu lub uszkodzenie mechaniczne nie ograniczające funkcjonalności w ilości i natężeniu mieszczącym się w tolerancji.

3. Wymagania techniczne

Pliki powinny być zapisane wyłącznie w formacie zamkniętym – preferowany PDF (dopuszczalny plik postscriptowy)

3.1 kolorystyka

- Prace kolorowe wyłącznie jako Composite CMYK (bez separacji).
- Prace czarno-białe zapisane jako Black and White lub Greyscale.
- Praca może zawierać kolory dodatkowe ale opisane zgodnie z systemem Pantone solid coated/uncoated o ile zlecenie przewiduje użycie koloru dodatkowego.

3.2 zgodności i rozdzielczość

- Pliki PDF w wersji 1.4 zgodny z Acrobatem 5 lub niższym. (w wyjątkowych sytuacjach akceptowalny jest PDF w wersji 1.5)
- Minimalna rozdzielczość bitmap kolorowych lub grayscale wynosi 250dpi, optymalnie jednak 350dpi. Użycie bitmap o rozdzielczości mniejszej niż minimalna może wpłynąć na jakość i oznacza akceptację na obniżoną jakość drukowanych obiektów.
- Rozdzielczość obiektów 1 bitowych nie powinna być niższa niż 1200dpi i wyższa od 2400dpi.
- Elementy graficzne nie mogą zawierać dołączonych profili oraz łączyć OPI

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	3/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

3.3 układ graficzny

- Format netto strony (trim box) powinien być zgodny z formatem podanym z zleceniu. W każdym innym przypadku właściwy format (podany w zamówieniu) wycinany jest centralnie z dokumentu.
- Prace zawierające elementy drukowane do krawędzi powinny mieć ustawione spadki minimum 4mm
- Niedopuszczalne jest umieszczenie jakichkolwiek znaków pomocniczych i formatowych poza strona w odległości mniejszej niż 3 mm do formatu netto
- Ważne elementy graficzne i tekstowe wewnątrz strony nie powinny znajdować się bliżej niż 5 mm od linii cięcia.
- Pismo drukowane z większej ilości kolorów niż jeden lub w kontrze nie powinno być mniejsze niż 8 pkt.
- Czarne teksty do wielkości 24 pkt i drobne czarne elementy graficzne powinny mieć włączony nadruk (overprint)
- Użyty font w pracy powinien być dołączony do dokumentu lub zamieniony na krzywe.
- Duże powierzchnie czarne i teksty powinny być generowane z 4 kolorów w celu uzyskania większej głębi czerni. Zalecane składowe to C40, M30, Y30, K100.
- Najmniejsza dopuszczalna grubość linii w jednym kolorze to 0,2 pkt. Linie wykonane w kontrze lub budowanie z więcej niż jednego koloru nie powinny być cieńsze niż 0,75 pkt.
- Maksymalne nafarwienie dla materiałów powlekanych nie powinno przekraczać 330%, dla materiałów niepowlekanych 280%

4. Zasady dostarczania materiałów do druku i ich akceptacja.

- Materiały powinny być przygotowane zgodnie z wymaganiami technicznymi określonymi przez dział prepress Drukarni im. Adama Półtawskiego dostarczonymi z umową lub znajdującymi się na stronie <https://drukarnia.kielce.pl>
- Na życzenie mogą zostać przesłane na wskazany adres e-mail
- Materiały cyfrowe mogą być dostarczone drogą elektroniczną:
 - a) za pomocą przeglądarki na adres <https://ftp.dap.pl>
 - b) za pomocą dowolnego programu do zarządzania plikami i obsługi FTP na adres FTP. <ftp://ftp.dap.pl> Dane umożliwiające dostęp do serwera udostępnia opiekun tytułu.

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	4/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

Przy stałej współpracy istnieje możliwość utworzenia na serwerze indywidualnego konta. O fakcie przesłania plików na serwer FTP należy poinformować opiekuna klienta bądź studio prepress na adres ctp@dap.pl podając dokładną nazwę i lokalizację plików. W wyjątkowych sytuacjach, po uprzednim uzgodnieniu ze studiem prepress możliwe jest odebranie plików z serwera wskazanego przez klienta.

c) dla stałych klientów po utworzeniu konta poprzez portal Apogee
<http://www.portal.dap.pl>

c) e-mailem – o ile objętość załączonych plików nie przekracza 15Mb na adres
ctp@dap.pl

d) na płytach CD, DVD, BD.

e) Pamięciach flash.

- Za termin dostarczenia materiałów uznają się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów, zgodnych z warunkami technicznymi. Pliki niezgodne ze specyfikacją mogą powodować problemy w dalszych procesach technologicznych. Drukarnia dąży do wszelkich starań by wyeliminować problemy związane z błędnie przygotowanymi plikami, jednak nie może brać odpowiedzialności za powstałe wady.
- Praca nad materiałem w studiu prepress może się rozpocząć wyłącznie po utworzeniu zlecenia.
- Preferowana akceptacja merytoryczna odbywa się drogą elektroniczną poprzez portal Apogee na stronie <http://www.portal.dap.pl>
- W wyjątkowych przypadkach może odbyć na podstawie plików utworzonych po ripowaniu: PDF – jednego, zawierającego pojedyncze strony bądź plików JPG oddzielnego dla każdej strony. Plik jest przygotowany jako podgląd o zaniżonej rozdzielczości, ale zawiera dokładnie zaznaczony format netto, kompletną zawartość z zachowaną kolejnością stron. Jeśli pliki dostarczone były drogą elektroniczną domyślnie tą samą drogą odsyłany jest plik do akceptacji nie później niż 24 godziny po dostarczeniu materiałów. Informacja o zaakceptowaniu materiałów lub koniecznych poprawkach musi być przekazana e-mailem do opiekuna tytułu i do studia prepress na adres ctp@dap.pl i powinna zawierać precyzyjną informację jakiego tytułu dotyczy i jakiej jego części.

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	5/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

- Po uzgodnieniu z opiekunem tytułu, możliwe jest również wykonanie ozalidów i odesłanie na wskazany adres. Może to jednak wydłużyć czas potrzebny na przygotowanie i odesłanie materiałów. Ozalidy zaakceptowane i podpisane powinny zostać odesłane do drukarni.
- Akceptacja kolorystyczna może odbyć się na podstawie proofów kontraktowych wykonanych przez klienta zgodnie z normą ISO 12647-7 i z odpowiednimi profilami: dla papierów powlekanych ISOcoated_v2_eci, dla papierów niepowlekanych ISOuncoated_v2, podpisanych i dostarczonych do drukarni. W przypadku braku dostarczonych proofów lub proofów wykonanych niezgodnie ze specyfikacją wykonywany jest proof przez drukarnię, który zostaje przesłany na wskazany adres w celu akceptacji i ponownie odesłany by stanowił wzór do druku. Na życzenie klienta możemy odstąpić od procedury odsyłania proofów do akceptacji, przyjmując że akceptuję kolorystykę jaką drukarnia uzyska drukując prace zgodnie z normą ISO 12647-2.

Druki z wcześniejszych edycji nie mogą stanowić odbitki wzorcowej, a jedynie odniesienie w procesie druku czy introligatorskim, głównie ze względu na brak informacji o sposobie przygotowania materiałów, innym ułożeniu na arkuszu, rodzaju papieru – jego barwy i rodzaju farb. Nie bez znaczenia jest czynnik czasu i oddziaływania warunków atmosferycznych na odbitkę która miałby stanowić wzór.

Możliwa jest również po wcześniejszym uzgodnieniu z opiekunem tytułu akceptacja druku przez klienta. Wtedy wzorcem staje się arkusz zaakceptowany i podpisany przez klienta.

Drukarnia zawsze dokłada wszelkich starań by produkt końcowy był jak najbardziej zgodny z wzorcem jednak należy pamiętać, że ze względu na niedoskonałości druku offsetowego, ułożenia poszczególnych barw na arkuszu i ich rodzaju, barwy na arkuszu drukarskim mogą nie oddawać w 100% barwy na odbitce kontraktowej.

Należy również pamiętać, że każde uszlachetnienia druku w postaci folii błyszczącej, matowej lub lakieru UV może wpłynąć na zmianę barwy w stosunku do odbitek wzorcowych w sposób nieprzewidywalny i w żaden sposób nie podlegający pomiarom. Na wyraźne życzenie klienta drukarnia może wykonać test uszlachetnienia by uniknąć nieakceptowalnej zmiany barwy

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	6/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

5. PROCESY INTROLIGATORSKIE

- **Format** – rozumiany jest jako fizyczne wymiary produktu (x: poziom, y: pion) podane w Karcie Zadania i wyrażone w milimetrach. Produkt jest mierzony jest od głowy do stopy wzdłuż krawędzi grzbietu, natomiast szerokość jest mierzona od grzbietu do krawędzi produktu, w połowie długości grzbietu. W momencie podpisania książka Format OK. staje się wzorcem formatu dla operatora i wzorcem odniesienia dla pozostałych książek nakładowych.
- **Odchylenie formatu** – wynika z naturalnej zmienności procesu i powinny mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji względem książki wzorcowej FORMAT OK. Odchylenie od formatu specyfikowanego $\leq 1\text{mm}$ jest **AKCEPTOWALNE**. Odchylenie od formatu specyfikowanego $> 1\text{mm}$ jest **NIEAKCEPTOWALNE**.

Zakres tolerancji odchylen formatu w nakładzie względem formatu produktu podanego

RODZAJ PRODUKTU	DOBRZE	DOPUSZCZALNE	NIEDOPUSZCZALNE
Książka klejona	zmniejszony lub zwiększony o wielkości do 0,5mm	Zmniejszony lub zwiększony o wielkość do 1mm	Zmniejszony lub zwiększony o wielkość powyżej 1mm
Książka szyta	Zmniejszony lub zwiększony o wielkość do 1mm	Zmniejszony lub zwiększony o wielkość do 1,5mm	Zmniejszony lub zwiększony o wielkość powyżej 1,5mm

5.1 ZMIANA WYMIARU LINIOWEGO ARKUSZY

Jeżeli w oprawie łączymy arkusze z różnych technologii druku: coldset, heatset, druk arkuszowy może dojść do zmiany wymiaru liniowego pomiędzy arkuszami. Zjawisko to wynika z nieuniknionych różnic w wilgoci składek łączonych w jedną całość podczas oprawy. Zależy także od rodzaju użytego papieru i aktualnych warunków klimatycznych. W większości przypadków różnica w formacie nie powinna być większa od wyspecyfikowanej poniżej

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	7/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Różnica w formacie <=0,5mm na odcinku 100mm	Różnica w formacie >0,5mm na odcinku 100mm

5.2 PROSTOKĄTNOŚĆ

Przycięte, prostopadłe krawędzie produktu powinny tworzyć kąt 90 stopni. Odchylenie od prostokątności mierzone jest w odniesieniu od grzbietu. Odchylenie od prostokątności powinno mieścić się w zakresie tolerancji i nie powinno przekroczyć 2mm na dłuższym boku egzemplarza.

Zakres tolerancji odchyień od prostokątności

RODZAJ PRODUKTU	AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Książka szyta	Odchylenie <=+/-1mm na odcinku 100mm	Odchylenie >+/-1mm na odcinku 100mm
Książka klejona	Odchylenie <=+/-0,5mm na odcinku 100mm	Odchylenie >+/-0,5mm na odcinku 100mm

5.3 POŁOŻENIE OBRAZU NA STRONIE

Położenie obrazu w formacie netto strony widoczne w pliku produkcyjnym dostarczonym przez Klienta stanowi główną wytyczną .

Niewłaściwe położenie obrazu na stronie wynika przede wszystkim z błędów złamu i cięcia a widoczne jest jako przesunięcie całości obrazu na stronie w pionie lub poziomie bądź w postaci skręcenia / skośności obrazu na stronie.

Przesunięcie lub skręcenie obrazu mierzone jest zwyczajowo na charakterystycznych elementach obrazu (np. marginesy, winiety), a układ odniesienia tworzą: linia grzbietu oraz linia do niej prostopadła wychodząca z punktu znajdującego się w połowie długości grzbietu.

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	8/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

Przesunięcie lub skrócenie nie powinno przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Przesunięcie $\leq 1,5\text{mm}$	Przesunięcie $> 1,5\text{mm}$
Skrócenie $\leq 0,5\text{mm}$ na 100mm i nie więcej niż 2mm na długości grzbietu	Skrócenie $> 0,5\text{mm}$ na 100mm lub więcej niż 2mm na długości grzbietu

5.4 Linie perforacji, bigu i złamu

Umieszczenie linii perforacji, big i złamów powinno być zgodne z dostarczonymi specyfikacjami.

Zakres tolerancji przesunięć linii perforacji , bigu i złamu

DOBRE	AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Przesunięcie $\leq \pm 0,4\text{mm}$	Przesunięcie $\leq \pm 0,6\text{mm}$	Przesunięcie $> \pm 0,6\text{mm}$

WADY ZŁAMU

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

WADY PERFORACJI, które dyskwalifikują produkt:

- brak możliwości rozerwania wzdłuż linii perforacji- zbyt słabo wykonana perforacja
- miejscowo lub ciągle rozerwana perforacja – zbyt mocno wykonana perforacja

6. RODZAJE OPRAW

6.1 Oprawa szyta drutem

Egzemplarz zszywany jest dwoma zszywkami. Zszywki powinny być umieszczone na $\frac{1}{4}$ długości grzbietu, nie powinny przesuwać się ani w pionie wzdłuż grzbietu ani też w poziomie przekraczając się na pierwszą lub ostatnią stronę książki.

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	9/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

Zakres tolerancji przesunięcia zszywek

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Przesunięcie w pionie $\leq 3\text{mm}$	Przesunięcie w pionie $> 3\text{mm}$
Przesunięcie w poziomie $\leq 0,8\text{mm}$	Przesunięcie w poziomie $> 0,8\text{mm}$

Wady dyskwalifikujące produkt szyty drutem:

- zbyt mocny zacisk zszywek – przecina papier
- zbyt luźny zacisk zszywek – kartki wypadają
- ramiona zszywek zachodzą na siebie lub odległość między końcami ramion jest zbyt duża

6.2 Oprawa szyta nićmi

określenie wkładu, w którym łączenie kart wkładu poprzez szycie nićmi lub nićmi termoplastycznymi.

Występują dwa ściegi uzależnione od rodzaju opraw: ścieg prosty oraz przemienny.

Wady dyskwalifikujące produkt szyty nicią:

- zbyt luźne pętelki z nici, które prowadzą do prucia się wkładu
- za duże otwory po igłach, co w konsekwencji prowadzi do wypływania kleju i sklejanie się kartek
- zbyt mało ściśnięty wkład (należy zastosować odpowiedni ścieg)
- uszkodzenia powstałe przy szyciu: otarcia składki od pasa, zabrudzenia od prowadnic, uszkodzenia mechaniczne po igle.

Wytrzymałość oprawy szytej drutem lub nićmi

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	10/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

Metoda manualna

Weryfikacja wytrzymałości szycia odbywa się w sposób następujący:

- chwytamy egzemplarz za wybraną pojedynczą kartkę i potrząsamy nim z umiarkowaną siłą
- wytrzymałość oprawy uznajemy za poprawną jeśli kartka jest w stanie utrzymać ciężar całego egzemplarza nawet przy potrząśnięciu

6.3 Oprawa klejona

Książka klejona powinna posiadać prawidłowo wykonane klejenie boczne i grzbietowe warunkujące spełnienie wymaganej normy wytrzymałościowej.

WADY KLEJENIA:

- warstwa kleju nierównomiernie rozłożona na długości grzbietu całego egzemplarza
- na grzbiecie egzemplarza po zdarcie okładki lub w linii cięcia widoczne pustki kleju
- klej wypływa na strony egzemplarza
- klejenie wypływa na strony egzemplarza
- klejenie boczne zbyt szerokie, wykraczające poza linię big bocznych
- brak klejenia bocznego

KLEJENIE GRZBIETOWE

Dla oprawy klejonej docelowa grubość kleju powinna zostać ustalona w zgodzie z zastosowanym rodzajem kleju, papieru oraz parametrami maszyny klejącej tak, aby uzyskać książkę o wytrzymałości zgodnej z wymogami

KLEJENIE BOCZNE

Szerokość klejenia bocznego standardowo wynosi 3-5mm, jednakże wartość ta może różnić się w zależności od parametrów produktu.

- dla oprawy klejonej frezowanej szerokość klejenia bocznego powinna wynosić 4mm
- dla oprawy klejonej szytej szerokość klejenia bocznego powinna wynosić 5-6mm

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	11/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

FREZ

Frez ścinający powinien ściąć i wyrównać wszystkie kartki w egzemplarzu tak, aby warstwa kleju była na wszystkich kartkach. Standard frezowania ścinającego przyjęty jest na 2,5mm.

Frez rowkujący powinien wynosić do 1mm i nie powinien być widoczny przy normalnym otwarciu książki. Najczęściej frez rowkujący stosuje się przy grubości grzbietu 10mm w celu zwiększenia wytrzymałości oprawy.

Zakres tolerancji odchyłek dla szerokości klejenia grzbietowego, bocznego oraz głębokości frezu:

Zakres tolerancji	DOBRE	AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Klejenie grzbietowe	Odchylenie $\leq \pm 0,1\text{mm}$	Odchylenie $\leq \pm 0,2\text{mm}$	Odchylenie $> \pm 0,2\text{mm}$
Klejenie boczne	Różnica szerokości klejenia bocznego $\leq \pm 0,5\text{mm}$	Różnica szerokości klejenia bocznego $\leq \pm 1,0\text{mm}$	Różnica szerokości klejenia bocznego $> \pm 1,0\text{mm}$
Frez	Odchyłka głębokości frezu $\leq \pm 0,5\text{mm}$	Odchyłka głębokości frezu $\leq \pm 1,0\text{mm}$	Odchyłka głębokości frezu $> \pm 1,0\text{mm}$

WYTRZYMAŁOŚĆ OPRAWY KLEJONEJ

Metoda mechaniczna

weryfikacja wytrzymałości klejenie odbywa się przy pomocy urządzenia pomiarowego o nazwie pull-tester, które mierzy wartość siły potrzebnej dla wyrwania kartki z egzemplarza. Mechaniczne wytrzymałości oprawy sprawdzamy w następujący sposób:

- wyrywamy 3 kartki równomiernie rozłożone w egzemplarzu dla książek o grubości grzbietu $\leq 1\text{cm}$
- wyrywamy 5 kartek równomiernie rozłożonych w egzemplarzu dla książek o grubości grzbietu $> 1\text{cm}$
- otrzymany wynik dzielimy przez długość grzbietu w centymetrach
- w przypadku klejenia bocznego pierwsza i ostatnia strona książki powinna być zawsze wyłączona z pomiaru

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	12/13
	Wydanie	1
	Data obowiązywania	01.06.2024
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa		

Akceptowalne	Nieakceptowalne
Pojedynczy wynik $\geq 3,5 \text{ N/cm}$	Pojedynczy wynik $< 3,5 \text{ N/cm}$
Średnia wyników $\geq 4,5 \text{ N/cm}$	Średnia wyników $< 4,5 \text{ N/cm}$

Metoda manualna

Weryfikacja wytrzymałości klejenia odbywa się w sposób następujący:

- chwytamy egzemplarz za wybraną pojedynczą kartkę i potrząsamy nim z umiarkowaną siłą
- wytrzymałość oprawy uznajemy za poprawną jeśli kartka jest w stanie utrzymać ciężar całego egzemplarza nawet przy potrząśnięciu
- potrząsanie powtarzamy dla kilku losowo wybranych w egzemplarzy kartek, wykluczając strony przyklejone dodatkowo klejem bocznym tj. pierwszą i ostatnią stronę egzemplarza.

Inne błędy introligatorskie:

- **Nieprawidłowa oprawa** – jako nieprawidłowy należy traktować egzemplarz, którego poszczególne składki nie są ze sobą połączone, którego składki w wyniku normalnego otwarcia egzemplarza rozrywają się na skutek niego
- **Brak arkusza w oprawie**- za nieprawidłowe uznaję się występowanie arkusza w danej oprawie
- **Podwójne arkusz w oprawie**- za nieprawidłowe uznaje się występowanie tego samego arkusza więcej niż jeden raz w danej oprawie
- **Białe arkusze (koszulki)** - jako nieprawidłowy należy traktować egzemplarz, w którym występują białe arkusze
- **Laminowanie**- nie mogą być widoczne odklejania folii na egzemplarzu zafoliowanym. Dopuszcza się miejscowe odklejenie folii pod wpływem mechanicznym (bigowanie, zaginanie) nie przekraczającym w punktach do 0,1mm
- **Przesunięcie naniesionego lakieru UV**- za nieprawidłowy uznaję się egzemplarz na, którym przesunięcie lakieru jest $\geq 0,6 \text{ mm}$ dla środków oraz $\geq 0,4 \text{ mm}$ dla okładek
- **Przesunięcie tłoczenia i/lub dodatkowego uszlachetnienia (złoto, srebro)**- za nieprawidłowy uznaję się egzemplarz, na którym przesunięcie jest $> 0,5 \text{ mm}$

 SPECYFIKACJA – SPEC./01/06/2024 Specyfikacja Jakościowa Produktu Gotowego w Drukarni im. Adama Półtawskiego 06.2024	Strona/Stron	13/13
	Wydanie	1
Dokument stworzył: Marek Wrona Zaakceptował: dyr. Leszek Skorupa	Data obowiązywania	01.06.2024

7. TEKSTURA INTROLIGATORSKA- warunki procesu

Aby finalny produkt – okładka – spełniał normy jakościowe, surowiec użyty do ich produkcji powinien być przechowywany w warunkach zapewniających stabilność jego parametrów. Są to temperatura pokojowa 20-22°C, wilgotność względna powietrza w zakresie 50-65%. Dobra jakościowo tekstura okładkowa musi się charakteryzować w pierwszej kolejności odpornością na **wypaczanie**(jest to odkształcanie się okładki od płaskiego leżenia), gładkimi powierzchniami, średnią gęstością, odpowiednią sztywnością i optymalną zawartością wilgoci.

Poważny problem sprawiają także różna wilgotność i temperatura wilgoci szczególnie zapakowanej tekstury i hali produkcyjnej. Gdy wprowadzamy na halę maszyn stos jest zimniejszy niż temperatura w hali, to po rozpakowaniu zaczyna się chłonać wodę zwiększając swe wymiary i następuje deformacja tekstury spowodowana brakiem zrównania temperatur. Należy pamiętać o tym szczególnie w zimie, gdyż wyziębiony stos potrzebuje stosunkowo długiego czasu na zrównanie swej temperatury z otoczeniem, a rozpakować bezpiecznie teksturę możemy dopiero po wyrównaniu temperatur.

8. PRODUKCJA NIESTANDARDOWA

Produkcja niestandardowa oznacza każdy wyrób lub usługę, której warunki wykonania nie są określone w tym dokumencie lub ze względu na szczególne potrzeby Klienta wykraczają poza tolerancję określone w niniejszym dokumencie(inserty, specjalne pakowanie, specjalne okładki). Wymagania dotyczące produkcji powinny być zawsze szczegółowo uzgodnione pomiędzy Klientem a Drukarnią im. A. Półtawskiego.

9. PAKOWANIE I SPEDYCJA

Opis pakowania sformułowany w Karcie Zadania stanowi główną wytyczną. W przypadku braku specjalnych wytycznych ze strony Klienta stosuje się wytyczne standardy pakowania Drukarni im. Adama Półtawskiego

10. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

Dostawę uważa się za zgodną, jeżeli przynajmniej 99% produktu posiada wszystkie parametry jakościowe mieszczące się w dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację zakresie tolerancji.