



NORMY DRUKU I INTROLIGATORNI W DRUKARNI FINGER PRINT

Ustalenia wstępne

1. Produkt finalny wykonywany jest zgodnie z normami drukarskimi oraz introligatorskimi, dobrą praktyką wynikającą z wieloletniego doświadczenia, oraz ewentualnymi dodatkowymi ustaleniami z Klientem.
2. Dopuszczalne ostateczne odchylenie materiałów względem specyfikacji jest sumą maksymalnych dopuszczalnych odchyleń poszczególnych procesów technologicznych występujących w produkcji.
3. Opisane niżej dopuszczalne odchylenia procesów nie mogą stanowić podstawy do reklamacji.

Normy jakości - druk

1. Normą stosowaną w druku offsetowym jest ISO 12647-2:2007
2. Drukarnia daje możliwość akceptacji arkusza drukarskiego przez klienta przy maszynie (jeśli klient nie zaakceptuje mieszczącego się w normie wydruku ponosi koszty przygotowalni, czasu produkcji i poświęconych materiałów).
3. Standardowo za druki poprawne uznajemy te powstające w gęstościach optycznych +/- 0,2 do przyjętych wartości dla określonych podłoży.
4. Zgodnie z normą różnica między proofem a odbitką nakładową wynosić może do C - DE 5,0; M - DE 8,0; Y - 6,0

Normy jakości (tolerancje) - introligatornia

1. Krojenie arkusza - dopuszczalne odchylenie wymiaru +/- ≤1mm
2. Falcowanie
 - W zależności od liczby łamów kumulatywne dopuszczalne odchylenie wymiaru +/- ≤0,5mm na łam.
 - Zastosowanie bigu, konieczne niekiedy dla zmniejszenia efektu pęknięcia farby/papieru na łamach zwiększa tolerancje falcowania o +/- ≤1mm.
 - Podczas falcowania łamów pokrytych na zgięciu grubą warstwą farby, lakierem może następować widoczne pęknięcie.

-
3. Oprawa klejona
 - Dokładność pasowania okładka - składki +/- ≤1mm
 - Dokładność pasowania pomiędzy składkami wsadu +/- ≤1 mm
 - Minimalny grzbiet ograniczony bigami – 3 mm (stosowanie mniejszych wkładów jest możliwe ale mniej estetyczne i trwałe – do ustalenia przy zamówieniu.
 - Należy pamiętać, że między okładką a granicznymi kartkami wkładu występuje dodatkowe miejsce klejenia do ok. 5 mm)

 4. Oprawa szyta
 - Przy grzbiecie publikacji z okładką w wyraźny sposób grubszą niż wsady, na linii zszywek po wewnętrznej stronie, na 2 stronie okładki widoczny jest wąski pasek strony przedostatniej, a na przedostatniej wąski pasek strony 2. Przy kontrastowych barwach może to dawać efekt nieestetyczny, niestety jest on nie do uniknięcia.
 - Na foliowanych/lakierowanych grzbietach przy zszywkach mogą pojawiać się niewielkie pęknięcia.
 - Niezastosowanie wypychania w projekcie wielostronicowej broszury może spowodować, że elementy na wewnętrznych składkach znajdują się bliżej linii cięcia lub zostaną zacięte.

 5. Wykrawanie/hot stamping/perforacja/tłoczenie wypukłe na maszynie sztancującej.
 - Dopuszczalne odchylenie wynosi 1 mm od wartości zadanej.
 - Przy uszlachetnieniu powstającym podczas wielu przejść przez maszynę wartości te mogą się sumować.

Kryteria akceptacji dostawy

1. Nakład produktu uważa się za zgodny ze zleceniem, jeżeli 95 % produktów posiada parametry mieszczące się w opisanej normie jakościowej.
2. Tolerancja nakładu produktu wynosi +/- 5%.
3. Ewentualne uwagi powinny być złożone w ciągu 1 miesiąca od przekazania nakładu.
4. Reklamacja możliwa jest tylko w przypadku zwrotu całości dostarczonego nakładu.
5. W przypadku akceptacji reklamacji druk powstaje z tych samych plików, które służyły do produkcji nakładu pierwotnego.