

## ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА

### Качество печати

#### 1. Общие требования

- На оттисках не должно быть следов отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тенения, выщипывания волокон бумаги, следов пальцев рук, масляных пятен.
- На тиражных листах не должно быть механических повреждений: морщин, складок, загнутых углов и кромок.
- В процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и её долговечность, такие как «марашки», «царапины», «пятна».
- Допустимо наличие «марашек» (элементов бумажной пыли) на оттиске размером не более 1,5 мм в количестве 2-х штук на 0,35 м<sup>2</sup> печатного листа и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.
- Допустимо наличие царапин не более одной на 0,35 м<sup>2</sup> печатного листа размером по длине не более 8 мм и ширине не более 0,1 мм не искажающих текстовой информации или не расположенных на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.
- Допустимо наличие «пятен» (капли краски или капли смывочного раствора, попавшие на оттиск в процессе печатания тиража) на оттиске площадью 0,35 м<sup>2</sup> печатного листа и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках. Пятна относятся к случайным дефектам и входят в суммарный процент соответствий в тираже (при тираже до 100000 – 0,5 %, свыше 100000 – 0,2%).

#### 2. Требования к совмещению красок

- Изображения всех цветов на оттисках должны быть точно совмещены. Допустимые отклонения: 0,12 мм.
- Изображения на лицевой и оборотной сторонах печатного листа должны быть совмещены. Допустимые отклонения: 0,2 мм.

#### 3. Параметры цветопроизведения

- Цветовоспроизведение осуществляется согласно международному стандарту ISO 12647-2:2013.
- Цветовое различие плашек основных триадных красок определяется по формуле Delta E 2000 (dE00), допуски, заданные в информативной части стандарта ISO 12647-2:2013, являются нормативными.
- Вывод, просмотр и утверждение цифровых цветопробных оттисков производятся в соответствии с международным стандартом ISO 12647-7:2007.
- При выполнении условий соответствия печатного и цветопробного оттисков стандарту ISO 12647 (пункты 1.1, 1.2, 1.3) их видимое цветовое различие признается допустимым. Уменьшение этого различия различными методами является дополнительной услугой.
- Допуск на точность воспроизведения цвета смесевой краски составляет 3,5 Delta E 2000, при этом отклонение рассчитывается от утвержденного образца (выкраски).

- Любые иные требования по цветовоспроизведению оформляются дополнительным соглашением к данному договору.

Если поверхность конечной полиграфической продукции подлежит отделке (УФ-лакирование или ламинирование), конечный результат по цвету может значительно отличаться от варианта без отделки поверхности.

Сравнение цветового различия цвета между эталоном и тиражным оттиском осуществляется только для оттисков без отделки.

## **КАЧЕСТВО ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ**

### **1. Общие требования**

- Последовательность страниц в блоке должна соответствовать макету.
- Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов блока, «чужие», перевернутые, перепутанные, лишние, недостающие тетради, вклады.
- Недопустимы срезанные края текста или иллюстрации на полосе.
- Недопустимы перевернутый блок относительно обложки, «чужой» блок, разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока за пределы обложки, механические повреждения: рваные или грязные страницы, обложка.
- Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету. Точность соблюдения формата по высоте: +/- 1,5 мм, по ширине: +/- 2,0 мм
- Предельная косина расположения печати на обложке по отношению к верхнему обрезу 1,5 мм на 100 мм длины изображения.
- Совмещение разворотных иллюстраций в блоке +/- 0,5 мм
- Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.

### **2. Издания (буклеты, каталоги, журналы) скрепленные шитьем проволокой**

- Скобы должны располагаться на одинаковом расстоянии от краев блока. Минимальное расстояние скоб от верхнего и нижнего краев блока после обрезки – 15 мм
- Допустимое смещение скоб от линии фальца +/- 0,5 мм
- Спинки и ножки скоб должны быть ровно и плотно прижаты к сшиваемой продукции, ножки скоб должны быть одинаковой длины, расположены по одной линии, ровно обрублены, без заусенцев.
- Расстояние между загнутыми ножками скобы: не менее 1,0 мм, не более 5,0 мм
- Не допустимы разрывы обложки по сгибу, отсутствие скоб, не загнутые скобы.
- Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.

### **3. Издания (каталоги, журналы) скрепленные клеевым бесшвейным способом**

- Изделия не должны иметь расколов – нарушений клеевой пленки в корешке.
- Клей не должен проникать между листами более чем на 1 мм. Допускаются единичные затеки клея величиной до 2 мм.
- Срезы должны быть ровными и чистыми без следов клея. На поверхности обрезов допускаются малозаметные штрихи (следы от ножей)
- Недопустимы: деформация блока, выпадение блока из обложки.
- Обложка должна быть приклеена по всей поверхности корешка и боковой промазки. Корешок должен иметь прямоугольную форму без морщин и сдвигов.
- Печать должна располагаться на одинаковом расстоянии от краев корешка, без перекоса. Предельный сдвиг печати на корешке от симметричного положения не более 1,5 мм.
- Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой лаком или ламинацией.

## **УПАКОВКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ**

- Вид упаковки согласовывается с Заказчиком. Если в договорённости с Заказчиком не предусматривается конкретное требование к упаковке и маркировке, то Исполнитель вправе руководствоваться своими соображениями по упаковке и маркировке продукции.
- Масса коробки или пачки с готовой продукцией не должна превышать 15 кг (ГОСТ 6658-75)

- Подготовленный к отправке стеллаж (поддон) с готовой продукцией должен быть обернут в стрейч-пленку с захватом выступов поддонов.
- Допускаются деформации готовой продукции внутри упаковки, обусловленные особенностями упаковочного материала и упаковываемого продукта.
- Общее количество экземпляров готовой продукции, не соответствующей Требованиям к качеству, не должно превышать при тираже до 100000 экз. – 0,5%, свыше 100000 экз. – 0,2% от общего тиража.