

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA
MATERIAŁÓW DO DRUKU ORAZ PODSTAWOWE NORMY
JAKOŚCIOWE OBOWIĄZUJĄCE W DRUKARNI
ELANDERS POLSKA SP. Z O.O.**

Rejestr wprowadzonych zmian		
Nr. zmiany:	Data:	Opis:
1.	01.06.2006	Pierwsza wersja dokumentu
2.	09.12.2006	Dodanie wersji angielskiej
3.	02.04.2007	Zmiany w pkt. 3.2.3, 3.3
4.	14.06.2007	Zmiany zapisu w pkt. 1.3
5.	19.12.2007	Zmiana zapisu w pkt. 3.1
6.	16.03.2010	Dodano pkt. 1.23
7.	24.05.2010	Weryfikacja pod kątem nadanych numeracji
8.	18.03.2011	Dodanie procesu bigowania do pkt. 8.8
9.	26.06.2012	Zmiana w pkt. 7.3
10.	21.11.2014	Zmiany w pkt. 2.3, 2.4 (usunięcie), 3.1, 3.2.3 (usunięta jedna linia)

1. Materiały w postaci cyfrowej

- 1.1. Materiały mogą być dostarczane na następujących rodzajach nośników: DVD lub CD ROM w formacie PC lub przesłane na serwer ftp. Login i hasło do serwera ftp uzyskacie Państwo od handlowca lub osoby z działu obsługi klienta.
- 1.2. Przyjmujemy prace w postaci plików PostScriptowych lub PDF w wersji 1.4 lub wyższa.
- 1.3. Pliki PostScriptowe powinny być wcześniej sprawdzone odpowiednim programem (Aladdin GhostScript, Adobe Distiller/Reader, Adobe Acrobat z możliwością podglądu separacji kolorów. Pliki PDF proszę sprawdzić programem Adobe Acrobat lub jeżeli Państwo posiadają - programem PitStop) w celu wykrycia błędów (brak dołączonych fontów, elementy RGB i profile ICC, zdjęcia o niższej rozdzielczości, knockout i overprint - poprawne zastosowanie). Drukarnia nie poprawia i nie bierze odpowiedzialności za niewłaściwe ustawienia opcji knockout i overprint, które dokonał klient.
- 1.4. Pliki PostScriptowe powinny być wykonane korzystając z pomocy drivera Adobe PS – printer lub innego z opcją kompozyt, np. Agfa Avantra. Dopuszczalne jest również przygotowywanie pliku postscriptowego rozseparowanego
- 1.5. Dokumenty wszystkich stron danej pracy powinny mieć prawidłowo zdefiniowany format i orientację - zgodne z parametrami technicznymi danej pracy, ponadto powinny być przygotowane w skali 1:1 i wycentrowane.
 - 1.5.1. Wymiar strony powinien zawierać format netto, format brutto z uwzględnieniem spadów minimum 5 mm.
 - 1.5.2. Znaki formatowe są jednym z najważniejszych elementów pozwalających na sprawdzenie poprawności arkusza. Należy zadać odstawienie 12 punktów. Wszelkie opisy strony, np. separacje, kontrolne pola pomiarowe, powinny również znajdować się w odległości minimum 5 mm od formatu netto
 - 1.5.3. Prosimy nie umieszczać skali barwnej w plikach.
- 1.6. W przypadku druku kolorów CMYK wszystkie używane kolory, np. standardu Pantone muszą być zamienione na procesowe. Należy sprawdzić, czy odpowiadają one tym, które zostaną użyte w druku. Ponadto niedopuszczalne jest stosowanie elementów zapisanych w przestrzeniach barwnych ICC, Lab, RGB lub innych.
- 1.7. Kolory specjalne należy opisać.
- 1.8. Dołączone zdjęcia powinny mieć odpowiednią rozdzielczość, która nie powinna być niższa, niż 1,5 x liniatura pracy. Zdjęcia z rozdzielczością ekranową (72dpi) nie nadają się do druku.
- 1.9. Do nośnika należy załączyć spis kolumn, wydruk na papierze (makieta) z oznaczeniem liczby kolorów przypadających na stronę oraz wykaz wzorów kolorystycznych i materiałów pomocniczych.
- 1.10. W przypadku kolumn reklamowych prosimy dostarczyć również odbitkę próbną, najlepiej wykonaną w systemie cyfrowym.
- 1.11. W opisie pliku należy umieścić numer strony (rzeczywista pagina)
- 1.12. Proponowana konwencja nazw plików:

001_x_04_01.PS/PDF

gdzie:

001-numer strony w czasopiśmie (rzeczywista pagina)

x-kod tytułu (nadany przez wydawcę)

04-numer wydania

01-numer wersji strony (poprawki)

Możliwe jest stosowanie własnej konwencji nazwy plików, o ile zawierają powyższe informacje.

- 1.13. Nazwy plików nie mogą zawierać polskich znaków.
- 1.14. Strony do wymiany prosimy przysyłać jako pojedyncze pliki ze zmienioną nazwą.
- 1.15. W celu właściwego przygotowania plików PostScriptowych lub PDF bardzo prosimy o kontakt z Działem Przygotowalni CTP oraz przesłanie pliku testowego
- 1.16. Wszystkie strony powinny być generowane przy pomocy takich samych ustawień
- 1.17. Niedopuszczalne jest łączenie materiałów przygotowanych w postaci elektronicznej z materiałami przygotowanymi w postaci analogowej.
- 1.18. Poprawne przygotowanie pracy zawierającej wersje, mające być drukowane jako częściowa wymiana formy drukowej (np. zmiana tylko czarnej płyty) wymaga indywidualnego uzgodnienia.
- 1.19. Za termin dostarczenia materiałów uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów.
- 1.20. Niedopuszczalne jest przysyłanie pliku PDF zawierającego więcej niż 50 stron.

- 1.21. Osoby akceptujące tytuł pdf-ami powinny otwierać pliki pdf w programie Adobe Acrobat Professional (graficy zazwyczaj używają tego programu) z włączoną opcją podglądu Overprint. Jeżeli klient nie dysponuje Acrobat Professional - może używać Acrobat Reader ale w wersji 9, gdzie również należy włączyć opcję podglądu overprint

2. Stosowane ustawienia parametrów naświetlania CTP

- 2.1. Kąty rastra stosowane w drukarni wynoszą odpowiednio K-112.50 ,C-172.50 ,M-52.50 ,Y-7.50.
 2.2. Rozdzielczość naświetlania 2400 dpi
 2.3. Liniatura naświetlania uzależniona jest od rodzaju papieru, na którym praca będzie drukowana , dla papierów powlekanych 175 lpi dla niepowlekanych liniatura 150 lpi. Stosowanie innej liniatury, klient powinien uzgodnić wcześniej z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu) i uwzględnić tę informację w zamówieniu.

3. Separacja

- 3.1. Do generowania separacji należy używać profilu ICC dostosowanego do papieru na którym odbywa się drukowanie (powlekany lub niepowlekany). Profil ICC jest do pobrania z serwera FTP
 3.2. W przypadku ustawienia separacji należy założyć następujące parametry
 3.2.1. Algorytm generowania czerni: GCR (Gray Componeny Replacement)
 3.2.2. Black Generation: medium
 3.2.3. (Total Ink Limit) i BIL (Black Ink Limit) w zależności od rodzaju druku i użytego papieru

Druk arkuszowy:

- (TIL) nie więcej niż 320%, (BIL)- 90%

Druk zwojowy:

Papier powlekany LWC, MWC (TIL)- 300%, (BIL)- 95%

Papier niepowlekany matowy (TIL)- 300%, (BIL)- 95%

- 3.3. Krzywa transferowa powinna uwzględniać następujące przyrosty punktów rastrowych:

papiery powlekane błyszczące i półmatowe

w obszarze 40 %	16 ± 4 %
w obszarze 80 %	11,3 ± 4 %

papiery powlekane matowe

w obszarze 40 %	16 ± 4 %
w obszarze 80 %	11,3 ± 4 %

papiery niepowlekane gorszej jakości

w obszarze 40 %	21,8 ± 4 %
w obszarze 80 %	13,2 ± 4 %

4. Układ strony i projekt graficzny

- 4.1. W przypadku ilustracji na spad każdy rysunek powinien być większy od formatu netto nie mniej niż o 5mm z każdej strony.
 4.2. Strony przygotowywane do oprawy klejonej powinny mieć spad 3 mm od strony grzbietowej na frez.
 4.3. W przypadku maszynowego klejenia w grzbiecie minimalna odległość od grzbietu tekstu i ważnych elementów graficznych powinna wynosić 6 mm.
 4.4. W przypadku opraw klejonych należy pamiętać o tym, że 2 i 3 strona okładki oraz 1 i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone 7 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne.
 4.5. Grzbiet okładki do oprawy klejonej należy przygotować razem z pierwszą stroną okładki.
 4.6. Wydawca powinien potwierdzić z drukarnią szerokość grzbietu do oprawy klejonej, a także uwzględnić każdą ewentualną zmianę papieru i objętości.
 4.7. Ramki wokół strony oraz elementy tekstowe lub ilustracyjne nie powinny znajdować się w odległości mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.
 4.8. Nie należy umieszczać jednego wiersza tekstu o małym stopniu pisma na sąsiednich kolumnach. Niedopuszczalne jest dzielenie takich tekstów w połowie wyrazów.
 4.9. Należy unikać umieszczania jednej ilustracji na sąsiednich stronach. Niedopuszczalne jest wypuszczanie ilustracji kilka milimetrów na sąsiednią stronę.
 4.10. W celu uzyskania większej głębi koloru czarnego w obszarach apli należy dołożyć 60% Cyanu
 4.11. Niedopuszczalne jest generowanie tekstu oraz czarnej apli z czterech kolorów.

- 4.12. Przy druku na papierach o niskiej gramaturze należy unikać dużych powierzchni apli drukowanych w więcej niż jednym kolorze.
- 4.13. W przypadku małego stopnia pisma, poniżej 8 p. lub innych cienkich elementów graficznych należy unikać kontry (zwłaszcza krojów szeryfowych).
- 4.14. Cienkie linie, siatki i inne elementy graficzne powinny być wykonane w jednym kolorze. Dotyczy to także czcionek o małym i średnim stopniu pisma.
- 4.15. Czarne teksty o wielkości mniejszej niż 18 pkt. na kolorowym tle, powinny być nadrukowane (overprint). Niedopuszczalne jest wybieranie tła spod takich napisów.
- 4.16. W celu uniknięcia ewentualnych niedokładności pasowania należy tworzyć zalewki (trapping), czyli minimalne nałożenie kolorów na siebie.
- 4.17. W przypadku kontry w kilku kolorach, kolor dominujący powinien być wybrany na zadaną wielkość wykontrowanego elementu. Natomiast w pozostałych kolorach wybranie powinno być większe.
- 4.18. W przypadku opraw zeszytowych kolumny w wewnętrznych składkach powinny być zwężone ze względu na „wypychanie”. Dokładne dane, o jaką wielkość należy zwęzić kolumnę, z uwzględnieniem gramatury papieru podaje tabelka.

Składki 16- tki	54 g/m ² .	56 g/m ² .	60 g/m ² .	70 g/m ² .	80 g/m ² .	90 g/m ² .
	mm					
1	-	-	-	-	-	-
2	0.35	0.5	0.5	1.0	1.0	1.0
3	0.6	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
4	1.0	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0
5	1.5	2.0	2.0	2.5	2.75	2.75
6	2,0	2.5	2.5	3.5	3.5	3.5
7	2.45	3.0	3.0	3.75	3.75	4,0
8	2,95	3.5	3.5	4.0	4.25	4.5
9	3.45	4.0	4.0	5.0	5.0	5.5
10	3.95	4.5	4.5	5.5	5.5	6.5

- 4.19. W przypadku okładek ze skrzydełkiem należy uwzględnić to, że okładki będą węższe o 5 mm od bloku, zaś maksymalna szerokość skrzydełka może być o 12 mm węższa od bloku.

5. Materiały porównawcze

- 5.1. Odbitki próbne należy wykonać w technologii, która umożliwi symulacje powiększenia punktów rastrowych w druku offsetowym. Dokładne wartości powiększeń, które należy uwzględnić znajdują się w p. 3.2.
- 5.2. Proof kolorystyczny musi być wykonany z profilem ICC udostępnionym przez drukarnie na serwerze FTP.
- 5.3. Wykończenie materiałów porównawczych powinno być adekwatne do rodzaju papieru stosowanego w druku danej pozycji. Na przykład odbitki próbne do prac na papierze matowym lub SC nie powinny być laminowane folią błyszczącą.
- 5.4. Kolorystyka podłoża powinna odpowiadać kolorystyce papieru nakładowego.
- 5.5. Na każdej odbitce próbnej z tyłu musi być podany tytuł, numer publikacji oraz numer strony, której odbitka dotyczy. Brak opisu uniemożliwia jej wykorzystanie w drukarni i zwrot do wydawcy.
- 5.6. Na każdej odbitce próbnej powinien być pasek kontrolny (dla każdego koloru), który pozwoli sprawdzić poprawność wykonania proofa ze specyfikacją. Odbitka bez paska nie są wiarygodną podstawą do druku.
- 5.7. Odbitka próbna powinna być wykonana po ostatniej korekcie z materiałów przekazanych do drukarni, w przeciwnym przypadku nie jest wiarygodną podstawą do druku.

6. Zalecenia dodatkowe

- 6.1. Zlecając dodatkowe operacje takie jak wkładkowanie, naklejanie czy wklejanie klient zobowiązany jest dostarczyć próbki produktu z dokładną makietą lub opisem do Działu Obsługi Klienta określającym sposób umieszczenia w danej oprawie oraz sposób przyklejenia
- 6.2. Parametry techniczne próbek dostarczanych z zewnątrz muszą być koniecznie uzgodnione z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu)
- 6.3. Materiały wymienione w punkcie 6.1. powinny być dostarczone do drukarni wraz z dokumentem zawierającym następujące informacje:
 - tytuł i numer czasopisma,
 - liczbę palet,
 - liczbę paczek na palecie i egzemplarzy w paczce.
- 6.4. Powyższe wytyczne dotyczą standartowych prac insertowanych. W przypadku trudnych nie standarowych prac (np. insert łatwo podlegający zniszczeniu, skomplikowana metoda umocowania) niezbędne są indywidualne ustalenia z klientem. Uszkodzone inserty w toku produkcyjnym zostaną zwrócone wydawcy.
- 6.5. Każda dostawa powinna uwzględniać nadwyżkę na ewentualne uszkodzenia w trakcie produkcji. Wielkość nadwyżki na ewentualne uszkodzenia uzależniona jest od typu procesu technologicznego oraz rodzaju insertu i powinna być ustalona z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu)
- 6.6. Termin dostawy insertu do drukarni ustalony powinien być z Działem Obsługi Klienta (opiekun tytułu)
- 6.7. Przesunięcie insertu względem wyspecyfikowanego miejsca na stronie nie powinno przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji.

Położenie	Akceptowalne	Nieakceptowalne
Insert z obrysowanym miejscem umieszczenia	przesunięcie \leq 4mm	przesunięcie $>$ 4mm
Insert bez obrysowanego miejscem umieszczenia	przesunięcie \leq 6mm	przesunięcie $>$ 6mm

- 6.8. Produkcja niestandardowa
 - 6.8.1. Produkcja niestandardowa oznacza każdy wyrób lub usługę, której warunki wykonania nie są określone w normach technicznych lub ze względu na szczególne potrzeby klienta wykraczają poza tolerancje określone w niniejszym dokumencie (np. inserty, onserty, specjalne okładki, specjalne pakowanie itp). Wymagania dotyczące produkcji niestandardowej powinny być zawsze przedyskutowane i uzgodnione oddzielnie pomiędzy Klientem a drukarnią. Uzgodnione standardy powinny być oparte na doświadczeniu drukarni i/lub przeprowadzonych testach oraz powinny być jasno określone w umowie lub innym dokumencie podpisanym przez klienta i drukarnię przed produkcją.

7. Podstawowe normy jakościowe produkcji

- 7.1. Kolor w gotowym produkcie powinien być zgodny z dostarczonym przez wydawcę wzorem, uwzględniając ograniczenia wynikające z możliwości technicznych maszyn, jakości papieru, dostarczonych przez wydawcę materiałów oraz innych czynników mających wpływ na kolorystykę odbitki.
- 7.2. Jako wzorzec stosowane mogą być:
 - 7.2.1. Odbitki próbne analogowe lub cyfrowe, np. cromalin, matchprint – na każdym proofie powinny się znajdować klocki pomiarowe o pokryciu 50 i 100%, dla każdego z kolorów K, C, M, Y. Na proofie powinna być zasymulowana kolorystyka podłoża nakładowego. Rodzaj podłoża użytego do wykonania proof powinien być analogiczny jak podłoże nakładowe. W przypadku, w którym poszczególne parametry nie są spełnione istnieje możliwość braku odwzorowania pełnej zgodności kolorystycznej pomiędzy proofem a odbitką nakładową
 - 7.2.2. Wersja kolorystyczna, zatwierdzona do druku przez klienta – jako wzór kolorystyczny należy traktować składkę zaakceptowaną przez klienta podczas druku. Do momentu podpisania, składki arkusze wcześniej wydrukowane należy traktować jako prawidłowe jedynie wtedy kiedy pozbawione są wad (brak pasowania, przefalc, plamy itd.).

- 7.2.3. Wcześniejsza edycja – w momencie kiedy wzorem kolorystycznym ma być wcześniejsza edycja (kolumny, reklamy itp.), należy każdorazowo poinformować drukarnię. Użycie wcześniejszej wydrukowanego materiału wiąże się z możliwością odmiennej kolorystyki spowodowanej innym ułożeniem kolumny na arkuszu.
- 7.2.4. Ustalone z klientem wartości gęstości optycznej.
- 7.3. W przypadku niedostarczenia przez klienta wzorców zostaną zastosowane standardowe wartości gęstości optycznej dla poszczególnych kolorów K, C, M, Y

	Offset arkuszowy			Tolerancje	Offset zwojowy			Tolerancje
	Papiery powlekane błyszczące (kredy)	Papiery powlekane matowe (kredy)	Papiery niepowlekane (papier offsetowy)		Papiery powlekane błyszczące (LWC, MWC, Kredy)	Papiery powlekane matowe (LWC, MWC, Kredy)	Papiery gazetowe (newsprint, LPT, TDP, spulchnione)	
C	1,50	1,50	1,20	+/- 0,05	1,45	1,45	1,15	+/- 0,10
M	1,45	1,45	1,20	+/- 0,05	1,45	1,45	1,15	+/- 0,10
Y	1,40	1,40	1,20	+/- 0,05	1,40	1,40	1,10	+/- 0,10
K	1,85	1,85	1,50	+/- 0,10	1,80	1,80	1,35	+/- 0,10

- 7.4. Prawidłowe wartości gęstości optycznych dla poszczególnych kolorów powinny być w tych miejscach na szerokości arkusza, w których decydują znacząco o kolorystyce danego elementu graficznego. Nie prawidłowe wartości gęstości optycznych dla poszczególnych, pojedynczych pól pomiarowych nie decydują o poprawności kolorystycznej całego arkusza.
- 7.5. Podczas druku, odchylenia gęstości optycznej od wzorca (zatwierdzonego przez klienta) lub od zastosowanych gęstości standardowych nie powinny przekraczać $\pm 0,10$ D.
- 7.6. Pasowanie kolorów
- 7.6.1. Dopuszczalne odchylenie pasowania kolorów wynosi 2 linie dla papierów LWC (liniatura rastra 150 lpi), dla papierów SC wynosi 2,5 linii (liniatura rastra 133 lpi).
- 7.6.2. Względem na stosowane systemy automatycznego pasowania na maszynach drukujących i sposób ich pracy, możliwe jest chwilowe przekroczenie wartości tolerancji pasowania kolorów. Należy wówczas przyjąć, że błąd dotyczy maksymalnie 200 składek
- 7.7. Kolory dodatkowe Pantone – ze względu na brak możliwości densytometrycznej kontroli natężenia koloru Pantone, za prawidłowy kolor uznaje się taki, który mieści się wizualnie pomiędzy próbką (-), a próbką (+) dostarczoną przez producenta farby dla danego podłoża (błysk/matt). Kolory dodatkowe powinny być każdorazowo akceptowane przez Klienta.
- 7.8. Złam i ułożenie stron
- 7.8.1. Dopuszczalne odchylenie złamu od linii złamu wynosi ± 1 mm.
- 7.8.2. Dopuszczalne odchylenie ułożenia stron w składce względem siebie oraz składek pomiędzy sobą wynosi ± 1.5 mm dla każdej ze stron czyli łącznie 3mm.
- 7.9. Klejenie w linii – na papierach trudno wsiąklivych istnieje możliwość „wylewania” się kleju poza linię klejenia. Dopuszczalna szerokość sklejenia papieru poza linię klejenia to 4mm.
- 7.10. Pasowanie rysunku i warstwy lakieru – w przypadku lakierowania wybiórczego dopuszczalne odchylenie pasowania pomiędzy rysunkiem i warstwą lakieru może wynosić 1mm.

- 7.11. Warstwa lakieru – za nieprawidłową warstwę lakierową lakieru offsetowego, dyspersyjnego lub UV uznaje się warstwę która posiada na powierzchni przeznaczonej do lakierowania miejsca niepolakierowane.

8. Proces oprawy introligatorskiej

- 8.1. Zmiana wymiaru liniowego arkusza – jeżeli w oprawie łączymy arkusze z różnych technologii druku cold-set, heat-set oraz arkuszowej może dojść do zmiany wymiaru liniowego pomiędzy arkuszami (efekt skrócenia okładki). Różnica ta w dużym stopniu zależy od rodzaju użytego papieru i aktualnych warunków klimatycznych.
- 8.2. Wymiar obciążenia – dopuszczalne odchylenie wymiaru obciążenia wynosi $\pm 1\text{mm}$ w stosunku do wymiaru nominalnego dla cięcia w główce i nóżkach egzemplarza oraz $\pm 1.5\text{mm}$ dla cięcia czołowego.
- 8.3. Równoległość obciążenia – dopuszczalne odchylenie równoległości dwóch brzegów oprawy mierzonych po zgięciu zeszytu na pół wynosi 2mm .
- 8.4. Ułożenie stron
- 8.4.1. Dopuszczalne pionowe odchylenie w ułożeniu stron pomiędzy składkami w gotowym egzemplarzu wynosi 2mm
- 8.4.2. W przypadku oprawy klejonej dopuszczalne odchylenie pionowe pomiędzy okładką i wkładem wynosi 2.5mm . Składa się na to suma dopuszczalnych odchyleń z poprzedzających procesów technologicznych:
- przełaz arkusza mieszczący się w granicach dopuszczalnych odchyleń $\pm 1.5\text{mm}$,
 - odchyłki powstałe podczas druku na arkuszu i krojeniu na pojedyncze użytki (okładki) $\pm 1\text{mm}$,
 - tolerancja podawania oraz doklejania okładki $\pm 0.5\text{mm}$.
- 8.5. Wytrzymałość oprawy zeszytowej – za prawidłowe uznane jest połączenie którego składki nie rozrywają się w wyniku normalnego otwierania egzemplarza. W oprawie szytej nie mierzy się wytrzymałości egzemplarza na wyrwanie, gdyż w tym przypadku uzyskany wynik nie jest wytrzymałością oprawy, ale wytrzymałością papieru.
- 8.6. Oprawa zeszytowa
- 8.6.1. Standardowo egzemplarz jest zszywany 2 zszywkami. Powinny być one umieszczone w grzbiecie, i nie powinny się przesuwac na przód lub tyłu produktu. Dopuszczalne pionowe i poziome przesunięcie zszywek powinno mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji

	Akceptowalne	Nieakceptowalne
	Przesunięcie w pionie $\leq 8\text{mm}$	Przesunięcie w pionie $> 8\text{mm}$
Do 2 leg	Przesunięcie w poziomie $\leq 1,5\text{mm}$	Przesunięcie w poziomie $> 1,5\text{mm}$
3- > leg	Przesunięcie w poziomie $\leq 2,5\text{mm}$	Przesunięcie w poziomie $> 2,5\text{mm}$

- 8.7. Krojenie arkuszy – dopuszczalne odchylenia przy krojeniu arkusza na pojedyncze użytki wynoszą 1mm .
- 8.8. Falcowanie i perforacja/ bigowanie poza linią maszyny drukującej
- 8.8.1. Falcowanie- dopuszczalne odchylenie złamu od nominalnej linii i jego usytuowania wynosi $\pm 1\text{mm}$ na każdym złamie.
- 8.8.2. Dopuszczalne odchylenie wykonanej perforacji/ bigowania od nominalnego miejsca, jej usytuowania wynosi $\pm 1\text{mm}$.
- 8.8.3. Na końcowe odchylenia wykonanych złamów i perforacji/ bigowania wpływają dopuszczalne odchyłki powstałe podczas wykonywania poprzedzających procesów technologicznych tj. druku i krojenia arkuszy.

9. Składanie reklamacji

- 9.1. Zleceniodawcy przysługuje prawo składania reklamacji w terminie 14 dni od daty ekspedycji, jedynie w przypadku stwierdzenia jakichkolwiek odstępstw jakościowych w reprodukowanych materiałach w ilości większej niż 1% wielkości nakładu.

10. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

- 10.1. Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 99% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację. Przy określaniu poziomu zgodności produktu z wymaganiami stosuje się zasady opisane w polskiej normie PN-ISO 2859-1:2003 Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowane na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane do kontroli partii za partią

Dostarczenie materiałów nie spełniających powyższej specyfikacji ogranicza odpowiedzialność drukarni Elanders Polska za finalny produkt. Może również powodować zmianę terminu i/lub kosztów wykonania.