

# Внутренние нормы качества

## 1. Нормы качества экспонирования пластин

- На пластине должна выдерживаться воспроизводимость точки от 2 до 98%
- Допустимое отклонение на полях 40% и 80%  $\leq 1\%$
- При проверке на ацетон на пластине не остаются следы «вуали»
- На пластине недопустимо наличие дефектов (царапины, мусор, подтеки) в поле печати

## 2. Нормы качества печати SM74-4, SM74-5

- Баланс серого – нейтрально серый
- Оптические плотности и растискивание на листе соответствует:

Бумага	Краска	Показания денситометра	Растискивание при 40% растре допустимое отклонение $\pm 4\%$	Растискивание при 80% растре допустимое отклонение $\pm 3\%$
Мелованная глянцевая/матовая	С	1,45	14%	11%
	М	1,45	14%	11%
	У	1,40	14%	11%
	К	1,90	18%	12%
Немелованная офсетная	С	1,10	19%	12%
	М	1,10	19%	12%
	У	1,15	19%	12%
	К	1,35	22%	13%

## Нормы качества печати КВА

Бумага	Краска	Показания денситометра	Растискивание при 40% растре допустимое отклонение $\pm 4\%$	Растискивание при 80% растре допустимое отклонение $\pm 3\%$
Мелованная глянцевая/матовая	С	1,25	14%	11%
	М	1,25	14%	11%
	У	1,20	14%	11%
	К	1,55	18%	12%
Немелованная офсетная	С	1,0	19%	12%
	М	1,0	19%	12%
	У	0,95	19%	12%
	К	1,2	22%	13%

## Нормы качества печати RYOBИ

Бумага	Краска	Показания денситометра	Растискивание при 50% растре допустимое отклонение $\pm 4\%$
Мелованная глянцевая/матовая	С	1,20	15%
	М	1,20	15%
	У	1,20	15%
	К	1,70	19%
Немелованная офсетная	С	0,95	20%
	М	0,95	20%
	У	0,95	20%
	К	1,25	22%

- **Скольжение.** Оценивается визуально (вертикальные и горизонтальные полосы должны быть одинаковыми по толщине, концентрические круги не должны давать эффект «вертолет»).
- **Совмещение.** Максимальное отклонение между изображением любых двух напечатанных цветов (несовмещение) должно быть не заметно при визуальном контроле и не больше чем 0,1 мм на бумаге >115 г/м и не больше 0,2 на менее плотных бумагах (При несоблюдении долевой на печатном листе, несовмещение может быть больше). Максимальное отклонение между изображениями на лицевой и оборотной сторонах печатного листа должно быть не более 0,5 мм.
- На тиражных листах не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тени, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок.
- Допустимо наличие «марашек» (элементов бумажной пыли) на оттиске размером не более 1 мм в количестве 2-х шт. на один печатный лист и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, лицевой части обложки, а также на имиджевых рекламных блоках.
- Допустимо наличие царапин не более одной на печатный лист 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, лицевой части обложки, а также на имиджевых рекламных блоках.
- Необходимо проверять по шкале контроля воспроизводимость полутонов от 3 до 97 %.
- В тираже допустим незначительный разнотон.

Условия измерений:

Для измерения денситометрических показателей используются приборы со следующими параметрами:

Наличие поляризационного фильтра

Геометрия измерений 0/45 или 45/0

Калибровка по белому фону бумаги

Чёрная подложка

Параметры светофильтра: DIN 16536 = Фильтр 47В (статус E)

Апертура измерения 3 мм

### **3. Нормы качества по лакированию**

- Тиражные оттиски, покрытые лаком (вводно-дисперсионным, масляным или УФ) не должны содержать царапин, отслоения лакового слоя, дополнительных включений нарушающих равномерность лакового покрытия.
- Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ лакирования с печатным изображением +/- 1 мм.
- Вид используемого лака должен соответствовать Техзаданию.
- При дальнейшей биговке или фальцовке лакированных листов допустимы заломы при складывании листа/открытии обложки

### **4. Нормы качества по ламинации**

- Недопустимо отслаивание наносимой плёнки
- Недопустимо наличие посторонних предметов под плёнкой
- При выполнении ламинацией матовой пленкой допустимо наличие пузырей диаметром менее 0,5 мм.
- Недопустимы разнообразные дефекты оборотной стороны листа в процессе ламинирования
- Вид и толщина плёнки должны соответствовать указанным в Техзадании

### **5. Нормы качества по резке**

- При резке на формат на формат печати, бумага режется по указанным в задании размерам + разница размера возникающая в результате встречного реза, т. е. Фактический выходящий формат может различаться с указанным на +/- 1,5 мм
- При резке листовой продукции допуск на отклонение от формата +/- 0,5 мм
- При подрезке изделий с 3х (или с 1й) сторон допуск на отклонение от указанного в Тех

Задании размера +/- 1 мм (В случае если графическая или текстовая информация находится от метки реза на расстоянии менее 3мм, производство может самостоятельно принять решение о изменении размера изделия )

- При резке с 3х сторон допустимо наличие заусенец на корешке
- При резке с 3х сторон недопустима любая видимая деформация подрезаемого изделия
- В случае использования матовой бумаги и печати на вылет, допустимы следы краски по резу на обороте листа.
- На срезе стопы допустимы малозаметные следы от ножа.
- Недопустима бахрома, следы прижима, механические повреждения и загрязнения стопы после резки.

## **6. Нормы качества по высечке, биговке и перфорации**

- Высечка осуществляется по специальным меткам, допустимое отклонение от них +/- 1мм
- При биговке и перфорации допустимое отклонение от меток +/- 1 мм
- Недопустимы изделия следующие дефекты: непрорубленные участки при высечке; бахрома; загибание краев; лопанье биговки; перфорация, которую невозможно оторвать, самопроизвольный разрыв перфорации.
- Допустимо наличие на вырубленном изделии следов от засечек на Штанц — форме (перемычек)

## **7. Нормы качества на вырубку изделий на гидропрессе**

- Вырубка производится по меткам, допустимое отклонение +/- 1мм
- Недопустимо появление “бахромы” при вырубке
- Недопустимо повреждение нанесённых лаков\ламинатов (отслаивание или крошение по краям)
- Стопа высеченных изделий не должна быть слипшейся

## **8. Нормы качества на скрепление на пружину**

- Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока (Недостаточно зажата пружина).
- Недопустимы дефекты препятствующие нормальному раскрытию изделия (Пережатая пружина).

- Вид используемой пружины должен соответствовать виду, описанному в тех задании.
- Перфорация под пружину не должна приводить к потере информации на изделии, кроме случаев где это предполагается по дизайну.
- Перфорация должна быть отцентрирована.
- Недопустимы слипшиеся станицы, заметная бахрома при перфорации.

## **9. Нормы качества на скреплении на скрепку**

- Недопустимо выступание внутренних страниц из-за обложки.
- Верхние кромки листов в сшитом блоке должны располагаться в одной плоскости.  
Допустимое отклонение +/- 1 мм.
- Скобы должны располагаться на одинаковом расстоянии от краев блока. Допустимое смещение скоб от линии фальца  $\pm 0,5$  мм
- Обрезка блока должна соответствовать указанному в Таблице заказа размеру.  
Предельное отклонение от обрезного формата  $\pm 0,5$  мм.
- Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока.
- Недопустима косина фальцовки при скреплении на скрепку более +/- 0,5 мм
- Допустимо наличие механических повреждений (малозаметных царапин и следов и загрязнений от ремней) на обложке (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)
- Допустимое несовмещение по высоте элементов дизайна внутри издания составляет +/- 1 мм
- Недопустим разрыв обложки по бигу/фальцу
- Блок не должен содержать “чужих”, перевёрнутых, двойных и пропущенных страниц

## **10. Нормы качества на термоклеевое скрепление**

- Недопустимы затёки клея на обрезы или внутрь блока, вызывающие потери или искажение изображения или текста при раскрытии издания.
- Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока при открывании и при лёгком встряхивании изделия держась за любую его страницу
- Допустимое несовпадение корешка с метками +/- 1 мм
- Допустимо наличие малозаметных механических повреждений (царапин, следов от ремней) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.
- Допустимое несовмещение по высоте элементов дизайна внутри издания составляет +/- 1 мм
- Недопустим разрыв обложки по бигу

- При использовании материала на обложку  $> 170$  г/м возможно возникновение заметного «шва» (следов от торшонирующих ножей, места склейки страниц к обложке), между последней и предпоследней страницами внутреннего блока изделия.

## **11. Нормы качества на изделия в твёрдом переплёте**

- При сборке крышек для твёрдого производства допустимая косина  $\pm 1,5$  мм
- Допустимая разница между раствами  $\pm 1$  мм
- Допустимая погрешность при вставке блока  $\pm 1,5$  мм
- При шитье блоков допускается единичное смещение отверстия при проколе швейной иглой относительно фальца
- Допустимая неточность при приклейке форзаца  $\pm 1$  мм
- Недопустимо наличие дефектов приводящих к выпадению элементов блока
- Недопустимо наличие на обложке пузырей, появившихся в процессе подготовки крышки

## **12. Нормы качества на нумерацию**

- Допустимое отклонение номеров друг от друга и от приложенного образца  $\pm 2$  мм
- Допустимо двоение номеров обусловленное технологическими особенностями оборудования
- Недопустим пропуск или повтор номеров
- Номера должны быть читабельны
- Плотность краски должна быть равномерна по всем цифрам номера

## **13. Нормы качества на тиснение**

- Клише располагается на изделии по приложенному чертежу, допустимое отклонение  $\pm 1$  мм
- При конгревном тиснении, подъем (рельеф) зависит от свойств используемого материала и выставляется при настройке максимально возможным в каждом конкретном случае.
- При тиснении фольгой, фольга должна ложиться равномерно (оценивается визуально).
- При тиснении фольгой допустим рельеф (след клише) на оборотной стороне
- Границы оттисков должны быть четкими, не рваными, соответствовать размерам утвержденного макета.

## 14. Нормы качества на фальцовку

- Допустимое не совмещение фальца +/- 1 мм. относительно меток
- Допустимый перекося при фальцовке +/- 0,5 мм на каждый фальц
- Недопустимо наличие складок и следов от валов и ремней на готовом изделии
- Недопустимы разрывы (надрывы) бумаги по фальцу
- При использовании бумаги > 100 г/м или при фальцовке не по долевоу направлению бумаги (для любой плотности бумаги) допустимы заломы (легкая бахрома) по фальцу.

## 15. Нормы качества на фальцесклеюку

- Вид используемых материалов (скотч\клей) должны строго соответствовать тех заданию
- Недопустимо расклеивание изделия при лёгком усилии
- При фальцесклеюке на Omega допустимы следы от ремней и смазывания краски в случае, если продукция предварительно не покрывалась защитными покрытиями (Ламинация, ВД или УФ лаками)
- Недопустимо лопанье картона по бигу

## 16. Нормы качества на упаковку

- Вид упаковки должен соответствовать тех заданию
- Количество экземпляров в упаковке должно соответствовать тех.заданию
- На каждой упаковке должно быть подписано количество экземпляров
- Не допустима любого рода деформация изделия в результате упаковки, включая деформацию, получаемую из-за того, что продукция свободно перемещается внутри в упаковке.
- Упаковка должна быть целостной, не должно происходить самопроизвольного раскрывания.

## 17. Общие нормы качества

- На продукции покрытой УФ-лаком и ламинацией допустимы следы от пальцев.

Введены 20.05.2024. \_\_\_\_\_ Дудкин В.А.