

Proces	Kryterium	Poziom akceptowalny	Poziom dyskwalifikujący	Uwagi
1. Druk offsetowy				
Gęstości optyczne	Odchyłka od wartości dla zworca (np. arkusza OK.)	$D \leq 0,1$	$D > 0,1$	Densytometr
Odchyłka ΔE dla CMYK	ΔE dla poszcz. barw w pasku FOGRA	$\Delta E \leq 5$	$\Delta E > 5$	Spektrofotometr
Pasowanie obrazu	Odchylenie pasowania poszczególnych kolorów CMYK	$\Delta \leq 0,2 \text{ mm}$	$\Delta > 0,2 \text{ mm}$	Pomiar
Wady arkusza drukowego	Występowanie ubytków nie większych niż 2 mm średnicy	1 szt. / użytek (stronę) lub / 100 cm²	> 1 szt. / użytek (stronę) lub / 100 cm² (liczne zabrudzenia)	Wizualnie
	Występowanie rys	1 szt. $\leq 10 \text{ mm}$	1 szt. $> 10 \text{ mm}$ lub więcej niż 1 szt.	Wizualnie
	Występowanie innych wad (np. tonowanie itp.)		Jeśli występują	Wizualnie
2. Uszlachetnienie				
Lakierowanie olejowe	Odchylenie pasowania lakieru względem obrazu	$\Delta \leq 0,2 \text{ mm}$	$\Delta > 0,2 \text{ mm}$	Pomiar
Lakierowanie dyspersyjne	Odchylenie pasowania lakieru względem obrazu	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar
Lakierowanie offsetowe	Odchylenie pasowania lakieru względem obrazu	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar
Wady w arkuszu z lakierem	Pokrycie powierzchni arkusza lakierem (ubytki lakieru)	Brak ubytków	Występują ubytki	Wizualnie
Foliowanie	Pęcherze powietrza, zła adhezja do podłoża	Brak pęcherzyków	Występują pęcherzyki, odchodzi folia	Wizualnie
3. Krojenie				
Odchylenie od formatu	Odchylenie od zadanego formatu	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar
Prostokątność	Odchylenie mierzone w odniesieniu do grzbietu	$\Delta \leq 2,0 \text{ mm}$	$\Delta > 2,0 \text{ mm}$	Pomiar
4. Falcowanie				
Położenie złamu od linii złamu (bigowanie)	Odchyłka od linii zadanej	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar
Składki 4-ki (jeden złam)	Ułożenie odchylenia stron w składce względem siebie oraz stron pomiędzy sobą	$\Delta = 0,0 \text{ mm}$	$\Delta > 0,0 \text{ mm}$	Pomiar
Składki 8-ki (dwa złamy)	Ułożenie odchylenia stron w składce względem siebie oraz stron pomiędzy sobą	$\Delta \leq 0,5 \text{ mm}$	$\Delta > 0,5 \text{ mm}$	Pomiar
Składki od 12-ki (trzy złamy i więcej)	Ułożenie odchylenia stron w składce względem siebie oraz stron pomiędzy sobą	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar
Wady składek	Nierówne krawędzie, pęknięcia papieru	Brak wad	Występują wady	Wizualnie
5. Sztancowanie				
Położenie linii sztancow.	Odchyłka od linii zadanej	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar
Wady wykrojów	Nierówne krawędzie, niepełne wycięcie	Brak wad	Występują wady	Wizualnie
6. Perforacja				
Położenie linii perforacji	Odchyłka od linii zadanej	$\Delta \leq 1,0 \text{ mm}$	$\Delta > 1,0 \text{ mm}$	Pomiar

Wady perforacji	Ciągłość perforacji, łatwość odrywania	Brak wad	Brak perforacji, przerwy	Wizualnie
7. <u>Oprawa zeszytowa</u>				
Układ wkładu (kolejność stron)	Zgodność ze specyfikacją Klienta	Zgodne ze wzorem (makieta)	Brak poprawnej kolejności, brak tron, podwójne strony	Wizualnie
Ilość i kształt zszywek	Zgodność ze specyfikacją Klienta	Zgodne ze zleceniem	Inaczej niż w specyfikacji	Wizualnie
Odchylenie od formatu	Odchylenie od zadanego formatu końcowego	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
Prostokątność	Odchylenie mierzone w odniesieniu do grzbietu	$\Delta \leq 0,5$ mm	$\Delta > 0,5$ mm	Pomiar
Odchylenie położenia zszywki względem złamu grzbietowego	Odchylenie mierzone w odniesieniu do linii złamu grzbietu	$\Delta \leq 0,5$ mm	$\Delta > 0,5$ mm	Pomiar
Położenie zszywek płaskich	Odchylenie wzdłuż grzbietu od położenia zadanego (standardowo umieszczone w ¼ wysokości grzbietu mierzonej od nówek do główki)	$\Delta \leq 5,0$ mm	$\Delta > 5,0$ mm	Pomiar
Położenie zszywek oczkowych	Odchylenie wzdłuż grzbietu od położenia zadanego (standardowa odległość między oczkami, to 80 mm)	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
Pasowanie kolejnych składek i okładki	Odchylenie mierzone w wymiarze szerokości i wysokości	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
Wady oprawy	Nierówne krawędzie, wygięty grzbiet, zachodzenie końcówek zszywek na siebie itp...		Występują wady	Wizualnie
8. <u>Oprawa klejona (miękka)</u>				
Układ wkładu (kolejność stron)	Zgodność ze specyfikacją Klienta	Zgodne ze wzorem (makieta)	Brak poprawnej kolejności, brak stron, podwójne strony	Wizualnie
Odchylenie od formatu	Odchylenie od zadanego formatu końcowego	$\Delta \leq 1,5$ mm	$\Delta > 1,5$ mm	Pomiar
Prostokątność	Odchylenie mierzone w odniesieniu do grzbietu	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
Klejenie boczne	Odchylenie położenia bigu od zworu lub wytycznych w zleceniu	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
	Możliwość wystawiania kleju poza big ograniczający klejenie boczne	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
Pasowanie kolejnych składek i okładki	Odchylenie mierzone w wymiarze szerokości i wysokości	$\Delta \leq 1,0$ mm	$\Delta > 1,0$ mm	Pomiar
Wady oprawy	Nierówne krawędzie, nieukształtowany grzbiet		Występują wady	Wizualnie
9. <u>Braki do nakładu</u>				
Ilość gotowego produktu	dotyczy również ilości egzemplarzy wadliwych wykrytych przez klienta i jeżeli ich ilość nie przekracza wartości podanych poniżej reklamacja nie zostanie uwzględniona			
	Nakład ≤ 50 tys. egzemplarzy	$\Delta \leq 1,5$ %	$\Delta > 1,5$ %	
	Nakład > 50 tys. < 200 tys. egzemplarzy	$\Delta \leq 1,0$ %	$\Delta > 1,0$ %	
	Nakład ≥ 200 tys. egzemplarzy	$\Delta \leq 0,5$ %	$\Delta > 0,5$ %	
10. <u>Pakowanie</u>				
	Opakowanie, paletyzacja i oznakowanie – wg specyfikacji Klienta	Zgodne ze specyfikacją (zleceniem)	Niezgodne	Wizualnie