«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор
филиала АО «Татмедиа»
ПИК «Идел-Пресс»
Аскаров А.Т.
_____
«15» мая 2020 г.

Положение по предприятию
О СТАНДАРТИЗАЦИИ КАЧЕСТВА ВЫПУСКАЕМОЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ ПИК «Идел-Пресс»

Разработал:

Начальник службы контроля качества и технологических процессов
Кинтас С.В. _____
«15» мая 2020 г.

Согласовано:

Зам. генерального директора по техническим вопросам
Гаврилов А.В. _____
«15» мая 2020 г.

Начальник производства
Толокнова Ю.Р. _____
«15» мая 2020 г.

Начальник отдела маркетинга
Демидова Н.В. _____
«15» мая 2020 г.

Для оценки качества полиграфической продукции типография «Идел-Пресс» руководствуется действующими стандартами:

ГОСТ Р 7.0.4-2006. Издания. Выходные сведения. Общие требования оформления.
ГОСТ Р 7.0.7-2009. Статьи в журналах и сборниках. Издательское оформление.
ГОСТ 7.0.53-2007 Издания. Международный стандартный книжный размер. Использование и издательское оформление.
ГОСТ 7.56-2002. Издания. Международная стандартная нумерация сериальных изданий.
ГОСТ 7.60-2003. Издания. Основные виды. Термины и определения.
ГОСТ 7.62-2008. Знаки корректурные для разметки оригиналов и исправления корректурных и пробных оттисков. Общие требования
ГОСТ 1342-78. Бумага для печати. Размеры.
ГОСТ 2240-76. Обложки и крышки переплетные. Типы.
ГОСТ 5773-90. Издания книжные и журнальные. Форматы.
ГОСТ 7.84-2002. Издания. Обложки и переплёты. Общие требования оформления.
ГОСТ 7.22-2003. Промышленные каталоги. Общие требования.
ГОСТ 6593-83. Краски печатные. Методы определения цвета и интенсивности.
ГОСТ 21444-75. Бумага мелованная. Технические условия.
ГОСТ 21102-97. Бумага и картон. Методы определения размеров и косины листа.
ГОСТ 1641-75. Бумага. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 19088-89. Бумага и картон. Термины и определение дефектов.
ГОСТ 9094-89. Бумага для печати офсетная. Технические условия.
ГОСТ 3489.1-71. Шрифты типографские. Группировка. Индексация. Линия шрифта. Емкость.
ГОСТ 12303-80. Пачки из картона, бумаги и комбинированных материалов.
ГОСТ 12301-2006. Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия.
ГОСТ 21140-88. Тара. Система размеров.
ГОСТ 8273-75. Бумага оберточная. Технические условия.
ГОСТ 19848-74. Транспортирование грузов в ящичных и стоечных поддонах. Общие требования.
ГОСТ 9557-87. Поддон плоский деревянный размером 800 * 1200 мм. Технические условия.
ГОСТ 427 75. Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ Р 52901-2007. Картон гофрированный для упаковки. Технические условия.
ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 14192-96. Маркировка грузов.
ГОСТ 2.105-95. Единая система конструкторской документации. Общие требования к текстовым документам.
ГОСТ 6806-73. Материалы лакокрасочные. Метод определения эластичности пленки при изгибе.
ГОСТ 13525.19-91. Бумага и картон. Определение влажности. Метод высушивания в сушильном шкафу.
ГОСТ 7.89-2005. Оригиналы текстовые авторские и издательские. Общие требования.
ГОСТ 30774-2001. Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Паспорт опасности отходов. Основные требования.

ГОСТ 1.5-2001. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению.
ГОСТ 9.801-82. Бумага. Методы определения грибостойкости.
ГОСТ 2.605-68. ЕСКД. Плакаты учебно-технические. Общие требования.
ГОСТ 54766-2011. Технология полиграфии – Контроль процесса изготовления цифровых файлов, растровых цветоделений, пробных и тиражных оттисков. Часть 2: Процессы офсетной печати.
ГОСТ 22240-76. Обложки и крышки переплетные. Типы.
ГОСТ 25706-83. Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования.
ГОСТ 18321-73. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции.
ГОСТ Р 50779.71-99 (ИСО 2859.1-89) Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества AQL.
ГОСТ 9254-77 Газеты. Размеры.

Отраслевые стандарты (справочные материалы)
ОСТ 29.106-90. Оригиналы изобразительные для полиграфического репродуцирования. Общие технические условия.
ОСТ 129.115-88. Оригиналы авторские и текстовые издательские. Общие технические требования.
ОСТ 29.124-94. Издания книжные. Общие технические условия.
ОСТ 29.130-97. Издания. Термины и определения.
ОСТ 29.127-2002. Издания книжные и журнальные для детей и подростков.
ОСТ 29.2-91. Издания книжные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ОСТ 29.12-98. Альбомы. Издательско-полиграфическое оформление. Общие технические требования.
ОСТ 29.33-98. Журналы. Издательско-полиграфическое оформление. Общие технические условия.
ОСТ 29.40-2003. Технология допечатных процессов. Термины и определения.
ОСТ 29.41-96. Технология полиграфических процессов. Термины и определения.
ОСТ 29.42-98. Полиграфическое производство. Дефекты полуфабрикатов и готовой продукции.
ОСТ 29.57-80. Издания книжные и журнальные. Переиздания с печатных оригиналов.
ОСТ 29.62-86. Издания книжные и журнальные. Основные параметры полиграфического оформления.
ОСТ 29.66-90. Оттиски печатные. Денситометрические нормы печатания.
ОСТ 29.108-86. Издания листовые. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ОСТ 29.115-88. Оригиналы авторские и текстовые издательские. Общие технические требования.
ОСТ 29.116-98. Издания учебные для общего и профессионального образования. Общие технические требования.
ОСТ 29.125-95 Газеты. Общие технические требования.
ОСТ 29.115-96. Оригиналы авторские текстовые и изобразительные. Общие технические требования.

ОСТ 29.129-96. Оригиналы для полиграфического репродуцирования в газетном производстве. Общие технические требования.
ОСТ 45.18-86. Издания периодические. Упаковка и маркировка.
ОСТ 29.2-91. Издания книжные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
Нормы отхода бумаги на технологические нужды производства при печатании продукции офсетным способом". Приказ Государственного комитета РФ по печати от 29 декабря 1997 г. № 154, вводятся с 1 июля 1998 г.

Международный стандарт (справочный материал)
ISO 12647-2. Технология полиграфии – Управление технологическим процессом по изготовлению растровых цветоделенных изображений, пробных и тиражных оттисков. Часть 2: Процессы офсетной печати.
ISO 12647-3. Полиграфия – Методы контроля при производстве растровых цветоделенных форм, пробных и тиражных оттисков. Часть 3: Офсетная плоская печать газет без использования горячей сушки.

Санитарные (санитарно-эпидемиологические) правила
СанПиН 2.4.7.960-00. 2.4.7. Гигиена детей и подростков. Гигиенические требования к изданиям книжным и журнальным для детей и подростков. Санитарные правила и нормы.

Согласование требований к качеству продукции

- Требования типографии, предъявляемые к исходным материалам, которые должен предоставлять Заказчик, размещены на сайте http://www.idel-press.ru.
- Требования Заказчика к материалам, используемым для изготовления заказа, согласованы сторонами в соответствующей Спецификации.
- Требования Заказчика, отличающиеся от установленных, должны быть предварительно согласованы сторонами.
- В случаях если результаты технологических процессов не подлежат измерению, сторонами согласовываются критерии, на основании которых качество продукции считается удовлетворительным.

1. Качество используемых материалов

1.1. Качество всех используемых материалов должно быть подтверждено сертификатами качества, гигиеническими сертификатами и сертификатами соответствия.
1.2. Показатели качества импортных материалов не должны быть ниже требований, установленных в отечественных нормативных документах.
1.3. Соответствие качества материалов используемой технологии возможностям оборудования и требованиям Заказчика должно проверяться с помощью проведения тестов.

2. Качество офсетных форм

2.1. Контроль качества формы производится визуально с помощью лупы. Все печатающие элементы должны быть равномерно покрыты слоем краски; на пробельных элементах краска должна отсутствовать.

2.2. На форме не должно быть царапин, вмятин и других механических повреждений. Она должна быть покрыта защитным коллоидом.
2.3. Изображение на форме должно быть расположено в строгом соответствии с макетом. На форме должны быть воспроизведены все кресты и метки.
2.4. Комплект форм для печатания многокрасочной продукции должен иметь одинаковую толщину. Допустимые отклонения по толщине не более 0, 01 мм.
2.5. На шкале оперативного контроля печатного процесса должны воспроизводиться растровые элементы с относительной плотностью 5%.
2.6. Изображение на форме должно быть расположено строго по центру с учетом закрепления формы в печатной машине.
2.7. На пробельных элементах не должно быть следов краски, пятен, полос, затеков и других загрязнений. Оборотная сторона формы должна быть чистой, без краски, засохшего коллоида и других загрязнений.

3. Качество офсетной печати (ОСТ 29.66-90, ISO 12647-2)

3.1. Тиражные оттиски должны соответствовать эталонным (подписным) листам и/или контрактной («утвержденной») цветопробе по цветовому тону краски, характеру и размерам элементов изображения.
3.2. В случае если предоставленные заказчиком цветопробы не полностью соответствуют требованиям, изложенным в «ТРЕБОВАНИЯХ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ» п.12, то, по согласованию с ним, менеджер принимает их в качестве образца цвета для печатника, а печатный процесс происходит в точном соответствии с ISO 12647-2: 2004.
3.3. На тиражных листах не должно быть непропечатки, двоения печатных элементов, полошения, смазывания краски, тенения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок, забоя торцов.
3.4. В процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и ее долговечность. Наличие малозаметных дефектов не может превышать более 10% от общего тиража.

К случайным дефектам относятся «марашки», «царапины», «пятна».

Марашки – случайно попавшие на оттиск посторонние частички как правило, в виде бумажной пыли:

– допускается (на основании внутренних инструкций) наличие марашек диаметром до 0,5 мм не более 3 шт. на полосе издания (для обычных страниц издания), до 0,3 мм не более 2 шт. на полосе издания (для рекламных страниц издания и лицевой стороны обложки) в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения.

Царапины:

– допускается (на основании внутренних инструкций) наличие малозаметных царапин шириной 0,1мм и не более 1 единицы на листе формата издания в том случае, если данный элемент не искажает текстовую и рекламную информации или не расположен на лицевой стороне обложки, лицах в фотографических участках изображения.

Пятна – капли краски или капли смывочного раствора, попавшие на оттиск в процессе печати тиража:

– допускается (на основании внутренних инструкций) наличие малозаметных пятен (не искажающих общий тон изображения или не расположенных на лицах в фотографических участках изображения, рекламных полосах и лицевой стороне обложки), диаметром не более 2,0 мм и не более 2 единиц на полосе формата издания.

3.5. Точность приводки «лица» и «оборота» листа не должно превышать 1,0 мм для листовой печати и 2 мм для рулонной печати:
– газетная бумага – 2 мм
– офсетная бумага до 70 г/кв.м – 2 мм
– офсетная бумага более 70 г/кв.м – 1,0 мм
– мелованная бумага – 1,0 мм.

3.6. Оттиск, подписанный в печать, становится образцом цвета для всего тиража. Основным методом контроля качества печати тиражных оттисков является измерение денситометром полей контрольной шкалы на тиражном оттиске и сравнение полученных значений со значениями, записанными на подписном листе.

Оптическая плотность красок:

Тип бумаги	Мелованная глянцевая	Мелованная матовая	Офсетная	Газетная	Типограф-ская
Голубая (c)	1,45±0,1	1,35±0,1	1,20±0,1	0,9±0,2	0,9±0,1
Пурпурная (m)	1,40±0,1	1,30±0,1	1,15±0,1	0,85±0,2	0,85±0,1
Жёлтая (y)	1,40±0,1	1,30±0,1	1,20±0,1	0,90±0,2	0,90±0,1
Чёрная (k)	1,80±0,1	1,70±0,1	1,50±0,1	1,10±0,2	1,10±0,1
Условия измерений согласно ISO 13655, черная подложка, источник освещения D50, угол обзора 2o, 0/45 или 45/0, поляризационный фильтр					

3.7. Совмещение красок

Изображения на оттисках, отпечатанных цветными красками, должны быть точно совмещены. Допустимые отклонения в зависимости от вида бумаги должны быть не более:
– для газетной и типографской бумаг – 0,3 мм
– для офсетных бумаг – 0,2 мм
– для мелованных бумаг- 0,1 мм

4. Утверждение эталонного листа представителем заказчика

4.1. В случае присутствия на печати тиража уполномоченного представителя Заказчика, если это указано в соответствующей Спецификации, действует следующая процедура утверждения им листа-эталона:

4.1.1. Печатник выполняет приладку и после выхода на стандартный режим печати и получения корректных параметров печатного процесса, утверждённых в данном документе, предоставляет печатный лист на подпись уполномоченному

представителю Заказчика. После утверждения эталонного листа образцом цвета для всего тиража становится подписанный в печать эталонный оттиск.

4.1.2. В случае если печатный лист, соответствующий по качеству требованиям, утверждённым в данном документе, не удовлетворяет уполномоченного представителя Заказчика, то он вправе инициировать корректировку цвета до полной выработки норм по приладке. Установленное время на данный вид работ составляет 30 мин.

4.1.3. В случае если регламентное время на приладку, работу с Заказчиком и материалы, отведённые на приладку, использованы, а корректировка цвета, возможная в рамках данного документа, не удовлетворяет уполномоченного представителя Заказчика, то по требованию уполномоченного представителя Заказчика работы по корректировке цвета могут быть продолжены при соблюдении следующих условий:

– мастер смены информирует начальника цеха и начальника производства о требованиях уполномоченного представителя Заказчика;

– мастером смены составляется «Акт перерасхода машинного времени и материала», который послужит основанием для выставления дополнительного счёта заказчику. Акт должен быть подписан менеджером, мастером, печатником и уполномоченным представителем Заказчика;

– в случае отказа уполномоченного представителя Заказчика визировать Акт о перерасходе и отклонении, мастер смены информирует об этом начальника цеха и начальника производства, руководителя смены (в ночное время и выходные дни) и указывает данный факт в составленном Акте.

4.2. После выполнения данной процедуры и согласования с уполномоченным представителем Заказчика его пожеланий по корректировке цвета мастер смены (предпочтительно совместно с технологом производства или начальником службы контроля качества) оценивают возможности по удовлетворению требований уполномоченного представителя Заказчика и дают чёткие указания печатнику.

4.3. После завершения приладки и корректировки цвета мастер смены и уполномоченный представитель Заказчика подписывают эталонный лист (с обязательной расшифровкой подписи), ставят время и дату подписания. Эталонный лист прикладывается к Акту, что может послужить основанием для отклонения возможных претензий к типографии (истирание, перетискивание, отмарывание и т.д.) в связи с отклонением от нормативных значений печати. Мастер смены сохраняет все промежуточные варианты корректировок.

5. Качество лакирования

Листы печатной продукции перед лакированием должны быть выдержаны до полного закрепления красочного слоя. Края листов не должны иметь вмятин и надрывов.

5.1. Слой лака на отлакированном листе печатной продукции должен быть равномерным, без полос, просветов, пузырей, затеков и загрязнений.

5.2. Тиражные оттиски, покрытые лаком, не должны иметь механических повреждений (царапин, заломов, складок и т.п.).

5.3. Не допускается отслоения лакового слоя, избыток противоотмарывающего порошка, портящий внешний вид изделия.

5.4. Отлакированные листы не должны слипаться, скручиваться и коробиться.

5.5. Лаковый слой должен быть прозрачным, бесцветным. Цветовая гамма изображения на листах после лакирования должна оставаться без изменений. (Значения оптических плотностей СМУК после УФ-лака увеличиваются на 0,01-0,02; после ВД-лака остаются неизменными).
5.6. Точность совмещения выборочного УФ-лака составляет ± 1,5 мм. Края лакового изображения должны быть ровными, без подтеков и повторять контур изображения на печатной форме.
5.7. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым УФ-лаком.
5.8. Наличие УФ-лака на сгибах может привести к повреждению красочного слоя на плотных бумагах даже при биговке. По возможности необходимо делать выборку под УФ-лаком на месте сгиба и штриховки.
5.9. Период воздействия УФ-излучения – около одной секунды, в течение которой происходит отверждение лакового слоя, но отлакированный оттиск приобретает конечные показатели стойкости только спустя 16-24 часа, в зависимости от типа запечатываемого материала, пленки, красок, лаков.

6. Качество ламинирования

Листы печатной продукции перед припрессовкой пленки должны быть выдержаны до полного закрепления красочного слоя.

6.1. Поверхность оттисков с припрессованной пленкой должна быть гладкой, без пузырей, полос и складок, царапин, блесток.
6.2. Недопустимо отслаивание пленки от бумаги (картона) при биговке, штриховке, разрезке продукции.
6.3. Листы с припрессованной пленкой не должны после разрезки скручиваться.
6.4. Пленка на оттисках должна быть прозрачной и бесцветной.
6.5. Ровность прилегания ламината составляет не менее 97%.
6.6. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевой плёнкой и пленкой софт-тач.
6.7. Листы, припрессованные пленкой софт-тач, должны быть выдержаны не менее 24 часов до полного закрепления красочного слоя под пленкой и полной стабилизации процессов в самой пленке перед последующими операциями.

7. Качество тиснения фольгой, конгрева

7.1. Полнота укрывистости фольгой оттиска. Недопустимо наличие пробелов фольги в местах изображения.
7.2. Четкость оттиска. Изображение должно содержать все элементы в соответствии с оригинал-макетом. Границы фольги должны быть четкими без зазубрин.
7.3. Точность совмещения элементов тиснения или конгрева с отпечатанным изображением ± 1,5 мм.
7.4. Допускается незначительные продавленности на обороте оттиска при 2-х сторонней печати.
7.5. Прочность закрепления фольги.

8. Качество резки (обрезки) продукции

Листы перед резкой на одноножевой резальной машине должны быть выдержаны до полного закрепления красочного слоя.

Рекомендуемое время сушки краски на оттисках:

Вид материала	Время сушки
Мелованная глянцевая бумага без наличия насыщенных цветов	13-15 час.
Мелованная глянцевая бумага с наличием насыщенных цветов	20-22 час.
Мелованная матовая бумага без наличия насыщенных цветов	18-20 час.
Мелованная матовая с наличием насыщенных цветов	22-24 час.
Картон без наличия насыщенных цветов	10 час.
Картон с наличием насыщенных цветов	18-20 час.
Оборот картона с наличием насыщенных цветов	25-30 час.
Офсетная бумага (без мелованного слоя) без наличия насыщенных цветов	8 час.
Офсетная бумага (без мелованного слоя) с наличием насыщенных цветов	10-12 час.
При печати металлизированными красками время сушки увеличивается в 2 раза	

8.1. Листы после разрезки должны иметь прямоугольную форму.
8.2. Допускаемое отклонение в размере листов стопы по длине реза ±1 мм. Косина не должна превышать 0,1% от размера листа вдоль реза.
8.3. Плоскость обреза стопы и кромки всех листов должны быть чистыми и гладкими, без шероховатостей, полос, волнистости и слипания обрезанных кромок.
8.4. На верхнем листе стопы не должно быть морщин вдоль линии разреза. След от прижимной балки не должен ухудшать внешнего вида листов и затруднять их дальнейшую обработку.
8.5. Нижние листы должны быть разрезаны полностью, иметь ровную, чистую кромку.
8.6. Размеры листов во всей стопе должны быть одинаковыми и соответствовать заданному формату.

9. Качество фальцовки листов.

9.1. Тетради должны иметь правильную последовательность страниц.
9.2. Необходима точность размеров и отсутствие косины корешковых полей, точность размеров верхних полей.
9.3. Предельные отклонения при фальцовке листов:

Показатель	Число страниц в тетради	Предельные отклонения при форматах, мм			
		большой	средний	малый	миниа-тюрный
Разница в ширине корешковых полей на смежных страницах	8	3,0	3,0	3,0	1,5
	16	3,0	3,0	3,0	1,5
	32	3,0	3,0	3,0	1,5
Косина корешкового поля	8	2,0	1,5	1,0	0,5
	16	2,5	1,5	1,0	0,5
	32	3,0	1,5	1,5	1,0

9.4. Все листы тетради должны быть плотно затянуты, фальцы обжаты.
9.5. Тетради, сфальцованные в 3-4 сгиба, должны иметь перфорацию верхнего сгиба.
9.6. На полях и запечатанных полосах не должно быть складок, морщин и других повреждений. Допускаются небольшие диагональные морщины в верхних корешковых углах на внутренних листах тетрадей.
9.7. Предельное отклонение верхних элементов издания (неплоскостность) – 2 мм.
9.8. Допустимое несовмещение фальца в тетрадях составляет от 1 до 2 мм в зависимости от полосности тетради, толщины бумаги и используемого оборудования.
9.9. При наличии разворотных и стыковочных элементов изображения в тетради допустимые отклонения в их позиционировании суммируются (пп. 9.7 и 9.8).
9.10. Допустимы незначительные трещины по фальцу на бумагах свыше 115 гр/м^2.

10. Качество вырубки, биговки

10.1. Изделия должны строго соответствовать утвержденным чертежам на изделие. На чертежах указываются марка и плотность материала изделия.
10.2. Допустимое отклонение вырубного контура на конечном изделии ± 2 мм.
10.3. Линии высечки должны быть ровными, гладкими, без заусенцев, механических повреждений и расслоения картона (особенно при запечатанном обороте).
10.4. Обязательное наличие всех бигов в соответствии с чертежом на изделие.
10.5. Линии биговок должны быть четкими по всей длине, обеспечивать равномерный сгиб картона под углом 180° без механических повреждений поверхности материала.
10.6. Точность сгиба (фальца) продукции по биговке не должна превышать ±1,0 мм.

11. Требования к качеству готовой продукции.

11.1. Изготовление изданий, скреплённых шитьём проволокой:

11.1.1. Изготовленные экземпляры журналов и брошюр должны содержать полное число листов, расположенных верхними краями в одну сторону и в заданной последовательности, в соответствии с макетом Заказчика.
11.1.2. Обрезка блока должна соответствовать утверждённому формату, предельные отклонения при обрезке с 3-х сторон (косина) ± 2,0 мм для газетных бумаг и ±1,5 мм для офсетных и мелованных бумаг.
11.1.3. Точность совмещения разворотных полос оценивается по точности фальцовки.
11.1.4. Верхние кромки тетрадей в сшитом блоке должны располагаться в одной плоскости, допускается отклонение до 1 мм.
11.1.5. Допустимое смещение скоб от линии фальца ±1 мм.
11.1.6. Симметричность расположения скоб по длине издания ±1 мм.
11.1.7. Недопустимы изделия с недостающими (или лишними) скобами, ножки скоб должны быть полностью загнуты и плотно зажимать листы.
11.1.8. Обе ножки скобы должны иметь одинаковую длину и не заходить одна на другую (их длина должна составлять не более половины длины спинки скобы).

11.1.9. Для изданий объёмом 64 и более полос, а также отпечатанных на пухлых бумагах допускается наличие «заусениц» в корешке (в «голове» и «хвосте») и каскадная резка до 1,0 мм.

11.1.10. Для продукции, содержащей более 32-х полос, может возникнуть необходимость компенсации выталкивания внутренних тетрадей, которая достигается уменьшением формата вёрстки внутренних полос. Величина компенсации зависит от количества полос в издании и толщины бумаги и может достигать до 5 мм.

11.1.11. Все страницы блока должны быть прорезаны. Обрезы изделий должны быть чистыми и гладкими, не должны быть запачканы краской, без надрывов и изломов, без слипания обрезов листов. На поверхности обрезов допускаются малозаметные штрихи (следы от ножей).

11.1.12. Бумага на обложку должна иметь долевое направление по корешку (исключение - желание Заказчика, прописывается в спецификации к заказу).

11.2. Изготовление изданий, скреплённых клеевым бесшвейным способом КБС, клеевым швейным способом КШС:

11.2.1. Изготовленные экземпляры журналов и брошюр должны содержать полное число листов, вкладок, вклеек, расположенных верхними краями в одну сторону и в заданной последовательности, в соответствии с макетом Заказчика.

11.2.2. Обрезка блока должна соответствовать утверждённому формату, предельное отклонение размеров изданий после обрезки с 3-х сторон и косина ±1,5 мм.

11.2.3. Если издание с клапанами, ширина блока меньше обложки с клапанами на 1,5-2 мм.

11.2.4. Все страницы блока должны быть прорезаны. Обрезы изделий должны быть чистыми и гладкими, не должны быть запачканы краской, без надрывов и изломов, без слипания обрезов листов. На поверхности обрезов допускаются малозаметные штрихи (следы от ножей).

11.2.5. Точность совмещения разворотных полос оценивается по точности фальцовки.

11.2.6. Допускается смещение верхнего края отдельных тетрадей, вклеек от общей плоскости, но не более чем на 1 мм.

11.2.7. Допускаются (на основании внутренних инструкций) единичные просветы между листами, не нарушающие связи листов с клеевой пленкой. Ширина единичных просветов не должна превышать 0,2 мм. Допускаются единичные затеки клея величиной до 2,0 мм.

11.2.8. Текст и изображение на корешке строго по центру, допустимое смещение корешка относительно блока ± 1,5 мм.

11.2.9. Корешок должен иметь прямоугольную форму, без морщин и сдвигов. На поверхности корешка допускаются единичные морщины и единичные надрывы обложки глубиной не более 3 мм со стороны верхнего и нижнего обрезов, но не более 3% от изготовленного тиража.

11.2.10. Допустимо наличие единичных механических повреждений (царапин, вмятин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.

11.2.11. Если обложка печатается на материале плотностью более 250 гр., блок на бумаге 80 гр. и более, то блок должен шиться нитками или использоваться PUR-клей.

11.2.12. Если блок печатается на мелованной бумаге, то блок должен шиться нитками или использоваться PUR-клей.

11.2.13. Бумага на обложку должна иметь долевое направление по корешку (исключение – желание Заказчика, прописывается в спецификации к заказу).

11.2.14. Если фон корешка четко выражен, допускается смещение фона в зону сторонки или фон сторонки в зону корешка ±1,5 мм.

11.2.15. Если блок шит нитками (КШС), стежки ниток должны располагаться равномерно по всей длине издания, чтобы первый и последний стежки не зарезались, допускается присутствие кончиков ниток, но не более 3% от изготовленного тиража.

11.2.16. Хорошая прочность скрепления издания (равномерная боковая и корешковая проклейки).

11.2.17. При отсутствии защитного ВД-лака или припрессовки пленкой на обложках возможно возникновение механических дефектов (истирание, следы от валов и тесьмы, царапины) при последующей обработке продукции.

11.3. Изготовление изданий в твёрдом и интегральном переплётах:

11.3.1. Готовые экземпляры изданий должны содержать полное число тетрадей и дополнительных элементов с правильным их расположением.

11.3.2. Допускаются незначительные затёки клея в швейные проколы, не вызывающие значительного склеивания страниц и искажения информации.

11.3.3. Косина вставки блоков в переплётные крышки не должна превышать 1,5 мм.

11.3.4. Разница в размерах кантов не должна превышать 1 мм.

11.3.5. Предельные отклонения размеров после обрезки с 3-х сторон не должны превышать по ширине и высоте блока ±2 мм.

11.3.6. Предельное отклонение по косине – 1% от соответствующего размера блока.

11.3.7. Все страницы блока должны быть прорезаны. Обрезы должны быть чистыми и гладкими, не должны быть запачканы краской, клеем, без надрывов и изломов, без слипания обрезов листов. На поверхности обрезов допускаются малозаметные штрихи (следы от ножей).

11.3.8. Обложка к картону прилегает плотно, по краям отсутствуют пустоты.

11.3.9. Не допускается отставание форзаца от блока, разрыв форзаца по сгибу. Форзац должен быть наклеен без пузырей, с равномерным количеством клея, без морщин и заломов в зоне корешка.

11.3.10. Текст и изображение на корешке строго по центру, если фон корешка четко выражен, допускается смещение фона в зону сторонки или фон сторонки в зону корешка ±1,5 мм.

11.3.11. Стежки ниток должны располагаться равномерно по всей длине издания, первый и последний стежки не зарезаются.

11.4. Критичные дефекты, считающиеся браком, приводящие к искажению или потере информации, потере товарного вида издания или затрудняющие его использование по назначению:

11.4.1. Некомплектность или нарушение последовательности элементов издания: «чужие», перевёрнутые, повторяющиеся, перепутанные, лишние, недостающие тетради, вклейки, вкладки и другие компоненты издания.

11.4.2. Некомплектность или нарушение последовательности страниц: пропущенные, перевёрнутые, неправильная последовательность полос в тетради, белые полосы.

11.4.3. Чужая переплётная крышка или обложка.

11.4.4. Переворот блока относительно обложки или смещение блока за пределы обложки.

11.4.5. Механические повреждения издания: разрыв по сгибу или заломы на обложке, деформация переплётной крышки, рваные, смятые или грязные страницы, возникшие в результате изготовления или упаковки продукции.

11.4.6. Дефекты воспроизведения текстовой информации и иллюстраций блока и обложки: непропечатка, двоение, полошение, тенение, отмарывание, приводящее к искажению и потере информации, выщипывание и др. за исключением допустимых, оговоренных в пункте 3.4.

11.4.7. Дефекты, приводящие к выпадению элементов блока и/или издания: раскол блока, непроклеенные страницы, отставание обложки от корешка, выпадение блока из обложки, отсутствие скобы, не загнутые скобы, не прошитые страницы.

11.4.8. Срезание края текста или иллюстрации на полосе («зарезанные полосы») при условии соблюдения всех необходимых технологических отступов при верстке.

11.4.9. Значительные затёки клея на обрезы или внутрь блока, вызывающие склеивание страниц и повреждение текста или иллюстраций при раскрывании издания.

11.4.10. Допускается наличие в готовом тираже вышеуказанных дефектов, но не более 0,5% от тиража.

11.5. Незначительные дефекты, не приводящие к искажению информации и потере товарного вида издания и не считающиеся браком:

11.5.1. Допускается (на основании внутренних инструкций) наличие незначительных царапин на блоке и обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования*;

11.5.2. Допускается небольшое перетискивание краски на рулонных офсетных машинах без сушки, обусловленных технологическими особенностями оборудования*;

11.5.3. Если блок отпечатан на пухлых бумагах, допускается (на основании внутренних инструкций) наличие незначительных надрывов блока и обложки. А также растрескивание поверхностного слоя бумаги на обороте обложки в зоне реза для изданий, скреплённых шитьём проволокой и скреплённых клеевым способом (КБС, КШС)*;

11.5.4. Допускается наличие незначительного растрескивания красочного слоя по месту фальца на обложках, отпечатанных на бумагах массой более 170 г/м² и при наличии плотно запечатанного изображения, допустимо наличие незначительного растрескивания красочного слоя в местах плотной запечатки по месту бига обложки*.

11.5.5. На продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ лаком или ламинацией, допускается (на основании внутренних инструкций) наличие следов пальцев рук и незначительных царапин**.

11.5.6. Допустимы малозаметные следы от ножей (штрихи) на обрезе**.

11.5.7. Допустимы отклонения резки обложки и блока относительно меток обрезного формата, как следствие усадки бумаги в процессе производства продукции*.

11.5.8. При ручных операциях точность позиционирования элемента относительно площади приклеивания ±1,5 мм. Допускаются единичные случаи наличия клея на поверхности**.

11.5.9. В случае отказа от лакировки или припрессовки обложки возможно возникновение дефектов механического характера (царапины, следы от проводящих лент и валов, истирание). Кроме того, сроки прохождения подобных заказов оговариваются сторонами особо*.

* Данные незначительные дефекты могут появляться на всём тираже.
** Данные незначительные дефекты могут появляться на «единичных экземплярах». Под «единичными экземплярами» понимается не более 3% от изготовленного тиража.

12. Требования к упаковке и маркировке продукции (ОСТ 29.2-91, ОСТ 29.108-86).

12.1. Полиграфическая продукция упаковывается согласно требованиям, установленным Заказчиком для конкретного тиража и прописанным в соответствующей Спецификации.

12.2. В случае если требования к упаковке и маркировке конкретного тиража не предъявлены Заказчиком и не прописаны в соответствующей Спецификации, типография руководствуется внутренними инструкциями по упаковке готовой продукции.

12.3. Поэкземплярная упаковка, шов термосварки не должен иметь разрывов.

12.4. Пачки одного тиража должны содержать одинаковое количество изделий согласно соответствующей Спецификации, кроме последней упаковки тиража, весом не более 7 кг.

12.5. Упаковка не должна самопроизвольно раскрываться.

12.6. Упакованная единица тары должна быть ровной и плотной.

12.7. Допускается незначительная деформация готовой продукции при обвязке ПП-лентой, обусловленная техническими возможностями оборудования, особенностями упаковочного материала и упаковываемого изделия.

12.8. Каждая упакованная единица тары должна быть промаркирована ярлыком с указанием следующих данных (если другое не указано в соответствующей Спецификации):
- номер заказа;
- название издания;
- наименование заказчика;
- количество экземпляров в пачке.

12.9. Укладка и упаковка пачек на поддонах производятся согласно внутренним инструкциям типографии (если в спецификации не указаны конкретные требования Заказчика по упаковке на паллете).

12.10. Подготовленный к отправке стеллаж должен быть обернут в стретч-пленку с захватом выступов поддонов.

13. Дополнительные условия.

В случае если требования Заказчика к качеству готовой полиграфической продукции отличаются от описанных в данном документе, а типография считает необходимым и возможным удовлетворить пожелания Заказчика в необходимом уровне качества, то данная ситуация будет рассматриваться как предоставление дополнительной услуги Заказчику, за которую типография может потребовать дополнительной оплаты, устанавливаемой путем взаимных договоренностей.

При решении возникших разногласий по качеству выполненных Исполнителем работ Стороны руководствуются нормами и технологическими инструкциями, использующимися в полиграфической отрасли.

Лист ознакомления с технологической инструкцией

№ п/п	Дата ознакомления	Наименование должности	Подпись	Расшифровка подписи

Лист ознакомления с технологической инструкцией

№ п/п	Дата ознакомления	Наименование должности	Подпись	Расшифровка подписи