



Walstead
CENTRAL EUROPE

Specyfikacja Jakości
Produktu Gotowego
PRESS DELIVERED

SPOUT05

SPIS TREŚCI

1.	ZAKRES	3
2.	DEFINICJE	3
3.	BARWA PROCESOWA	3
3.1	WYTYCZNE KOLORYSTYCZNE	
3.2	OCENA WIZUALNA	
3.3	OCENA KOLORYMETRYCZNA	
3.4	PRZYROST PUNKTU	
3.5	INFORMACJA DOTYCZĄCA DRUKU STOCHASTYCZNEGO STACCATO 10	
3.6	INFORMACJA DOTYCZĄCA DRUKU WINIET	
4.	BARWA SPECJALNA	5
4.1	WYTYCZNE KOLORYSTYCZNE	
4.2	OCENA WIZUALNA	
4.3	OCENA KOLORYMETRYCZNA	
4.4	OGRANICZENIA W DRUKU FARBAMI SPECJALNYMI	
	Druk farbami metalicznymi techniką heatsetową	
	Druk farbami fluorescencyjnymi	
5.	PASOWANIE	6
6.	NIEZGODNOŚCI OBRAZU I MECHANICZNE	6
7.	KLEJENIE W LINII	9
8.	SZYCIE W LINII	9
9.	GEOMETRIA	9
9.1	FORMAT CIĘCIA	
9.2	PROSTOKĄTNOŚĆ CIĘCIA	
9.3	POŁOŻENIE OBRAZU NA STRONIE	
10.	PRODUKT NIESTANDARDOWY	10
11.	PAKOWANIE I SPEDYCJA	10
12.	KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY	10

1. ZAKRES

Dokument ten określa ogólne standardy jakości wyrobu produkowanego w Walstead CE i określa parametry, jak również kryteria akceptacji produktu finalnego - książki.

2. DEFINICJE

FUNKcjONALNOŚĆ – możliwość użycia zgodnie z przeznaczeniem.

W przypadku książki za produkt pozbawiony funkcjonalności uważa się:

- Książkę, która nie jest kompletna tj. nie posiada wszystkich zamówionych elementów.
- Książkę, której nie można w sposób standardowy użytkować tj. przeczytać / przeglądnąć / przekartkować.

NIEZGODNOŚĆ – niespełnienie wymagania nie ograniczające funkcjonalności.

WADA - niespełnienie wymagania ograniczające funkcjonalność.

WYTYCZNE KOLORYSTYCZNE – cyfrowe bądź fizyczne wzorce definiujące barwę.

PROFIL ICC – informacja cyfrowa opisująca w jaki sposób dane urządzenie reprodukuje barwę. Profil definiuje indywidualny gamut urządzenia w formacie uniwersalnej (niezależnej od rodzaju urządzenia) przestrzeni barwnej.

PROOF / WYDRUK REFERENCYJNY – wydruk porównawczy, którego celem jest symulacja rzeczywistego procesu druku w sposób jak najwierniej imitujący rezultaty osiągnięte na maszynie drukującej.

ARKUSZ KOLOR OK. – arkusz wzorcowy wybrany z druku produkcyjnego w jak największym stopniu zgodny z wytycznymi kolorystycznymi (np. proofem), podpisany przez Klienta, Prowadzącego Zmianę lub upoważnionego Operatora. Jako materiał porównawczy uzyskany na maszynie drukującej stanowi rzeczywisty, osiągalny wzorzec barwy dla operatora i jest wzorcem odniesienia dla całego nakładu.

ΔE – różnica koloru między wzorcem a próbką – wartość obliczana jako odległość między dwoma punktami w trójwymiarowej przestrzeni barwnej CIE $L^*a^*b^*$.

POLA KONTROLNE – pola barwne umieszczane na arkuszu drukarskim pozwalające zarówno na wzrokową jak i instrumentalną kontrolę jakości druku.

SPEKTROFOTOMETR - urządzenie do pomiaru barwy – otrzymane wyniki określają położenie barwy w uniwersalnej trójwymiarowej przestrzeni barwnej Lab.

KARTA ZADANIA – stosowana wewnątrz Walstead CE podstawowa instrukcja (specyfikacja) wykonania zlecenia – dokument tworzony przez Przedstawiciela DOK na podstawie informacji dostarczonych przez Klienta w zleceniu produkcyjnym.

AQL – ang. Acceptable Quality Level - Akceptowalny poziom jakości.

3. BARWA PROCESOWA

3.1. WYTYCZNE KOLORYSTYCZNE

Podstawową wytyczną kolorystyczną dla wydruków z barw procesowych jest informacja zobrazowana na proofie.

Proof powinien być przygotowany zgodnie z zaleceniami osobnych dokumentów QMPRI2SPIN01 Przygotowanie materiałów do druku oraz QMPRI2SPIN02 Zewnętrzna weryfikacja proofa. Niestosowanie się do wytycznych opisanych w powyższych dokumentach może skutkować brakiem zgodności kolorystycznej produktu z wzorcem.

W przypadku braku proofa lub jego niezgodności z dokumentami QMPRI2SPIN01 Przygotowanie materiałów do druku oraz QMPRI2SPIN02 Zewnętrzna weryfikacja proofa, za wytyczną kolorystyczną uważa się standardowe, cyfrowe wartości dla określonych parametrów barwy lub druku opisane przez użyty do produkcji zlecenia profil ICC Walstead CE.

Rodzaj profilu ICC do zastosowania podczas produkcji zlecenia ustalany jest pomiędzy drukarnią a Klientem przed produkcją. W przypadku braku uzgodnień drukarnia realizuje druk opisany przez uśrednione profile ICC Walstead CE odpowiednie dla danej klasy papieru, techniki rastrowania i rodzaju produktu.

Wszystkie profile ICC Walstead CE zostały zdefiniowane w taki sposób, aby w procesie druku uzyskać parametry barwy zgodne z wytycznymi zawartymi w normie ISO 12647-2:2004(E).

Na podstawie wizualnej i/lub instrumentalnej oceny zgodności obrazu na arkuszu z dostarczonymi wytycznymi kolorystycznymi podpisany jest arkusz Kolor OK.

W momencie podpisania arkusza Kolor OK. staje się wytyczną kolorystyczną dla operatora i wzorcem odniesienia dla pozostałych składników nakładowych.

UWAGA! Uszlachetnianie produktu może mieć wpływ na barwę – drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za zmianę barwy powstałą w wyniku uszlachetniania (np. lakierowania, laminowania) poza maszyną drukującą (off-press finishing).

3.2. OCENA WIZUALNA

Za podstawową metodę kontroli kolorystyki uznaje się ocenę wizualną.

WARUNKI OCENY WIZUALNEJ:

Ocena powinna być wykonywana w standardowych warunkach oświetleniowych, zgodnie z normą ISO 3664:2000:

- oświetlenie o rozkładzie spektralnym zbliżonym do iluminantu D50 (temperatura barwowa 5000 K),
- wskaźnik CRI nie powinien być niższy niż 90 (zalecana wartość <95),
- natężenie oświetlenia na oglądanej powierzchni materiałów powinno wynosić 2000 lx ± 250 lx,
- otoczenie i podkład, na którym ocenia się materiały powinno być neutralnie szare i matowe.

Arkusze Kolor OK oraz arkusze nakładowe powinny być zgodne kolorystycznie z dostarczonymi wytycznymi kolorystycznymi.

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Kolorystyka nieznacznie odbiegająca od wzorca	Kolorystyka znacznie odbiegająca od wzorca

3.3. OCENA KOLORYMETRYCZNA

Pomiar kolorymetryczny traktowany jest jako wspomagająca metoda oceny kolorystyki. Pomiar kolorymetryczny staje się podstawowym narzędziem kontroli poprawności wydruku w przypadku:

- braku proofa,
- proofa niezgodnego z wytycznymi Walstead CE.

WARUNKI POMIARU:

Urządzenie:	SpectroEye (GretagMacbeth)
Podłoże / tło pomiarowe:	własne (self backing)
Filtr fizyczny:	UV Cut
Oświetlenie:	D 50
Kąt obs.:	2 °

ZAKRES TOLERANCJI:

Współrzędne barwne CIELAB L*a*b dla apli barw procesowych zmierzone na arkuszu Kolor OK i arkuszach nakładowych powinny być zgodne z wartościami CIELAB L*a*b* zdefiniowanymi dla tych apli przez odpowiadający danej produkcji profil ICC.

Odchylenia od wartości docelowych powinny się mieścić w granicach tolerancji opisanych w normie ISO 12647-2:2004(E), rozdział 4.3.2.3. Ink Set Colours (paragraf czwarty, Note2, tabela 3).

Tabela poniżej przedstawia zakres dopuszczalnych odchyleń kolorystycznych dla apli barw procesowych.

Barwa	Black I)	Cyan I)	Magenta I)	Yellow I)
Dopuszczalne odchylenie od wartości docelowej dla Kolor OK.	5	5	5	5
dopuszczalne odchylenie od Kolor OK dla nakładu 2)	4	4	4	5

- 1) Udział odcienia (Hue) w całościowej różnicy nie powinien przekraczać 2,5
2) W wyznaczonym zakresie tolerancji powinno mieścić się nie mniej niż 68% nakładu

3.4. PRZYROST PUNKTU

Charakterystyka przyrostu punktu dla arkusza Kolor OK oraz arkuszy nakładowych powinna być zgodna ze standardem wyznaczonym przez krzywą B opisanym w normie ISO 12647-2:2004(E). Tabela poniżej przedstawia wartości docelowe, jak i dopuszczalne odchylenia dla przyrostu punktu na polach o różnej wartości tonalnej.

wartość tonalna pola kontrolnego [%]	25	40	50	70	70	80
docelowa wartość przyrostu punktu [%]	12	16	17	15	13	12
dopuszczalne odchylenie od wartości docelowej dla Kolor OK. [%]	4	4	4	3	3	3
dopuszczalne odchylenie od wartości docelowej dla średniej z nakładu [%]	4	4	4	4	4	4
dopuszczalna wartość odchylenia standardowego z nakładu [%]	4	4	4	3	3	3
dopuszczalny rozrzut pomiędzy barwami chromatycznymi [%]	5	5	5	5	5	5

Zapewnienie powyższych parametrów (pkt. 3.3 i 3.4) w przypadku produkcji heatsetowej, gdy jednocześnie nakład jest niższy niż 30 000, druk odbywa się na maszynie bez automatycznego systemu regulacji podawania farby oraz do produkcji nie dostarczono wzorów koloru lub wzory koloru nie przeszły pozytywnie weryfikacji (patrz SPOUT2 Zewnętrzna weryfikacja proofa) może nie być możliwe. W takiej sytuacji rozrzut statystyczny może być większy.

3.5. INFORMACJA DOTYCZĄCA DRUKU STOCHASTYCZNEGO STACCATO 10.

Ze względu na większą zmienność procesu druku stochastycznego dopuszczalny stopień rozbieżności druku z prawidłowo wykonanym wzorem koloru może być większy.

Z przyczyn technicznych drukarnia może zmienić w ostatniej chwili sposób rastrowania informując jedynie Dział Obsługi Klienta.

3.6. INFORMACJA DOTYCZĄCA DRUKU WINIET

Z przyczyn technologicznych dopuszczalny stopień rozbieżności druku badany na umieszczonych na krawędziach stron winietach może być większy.

4. BARWA SPECJALNA

4.1. WYTTCZNE KOLORYSTYCZNE

Podstawową wytyczną kolorystyczną dla wydruków z barw specjalnych są standardowe, cyfrowe wartości dla określonych parametrów barwy zdefiniowane na podstawie wytycznych firmy Pantone zawartych w SpectroEye Colorguide Pantone 2004.

Wzorcem pomocniczym dla ustawienia barw specjalnych jest wydruk referencyjny z laboratorium Walstead CE lub w przypadku jego niedostępności standardowy, aktualny, papierowy wzornik kolorystyczny Pantone dla barw specjalnych.

Dla metalicznych barw specjalnych podstawowym i jedynym wzorcem pozostaje standardowy, aktualny, papierowy wzornik Pantone dla metalicznych barw specjalnych.

Na podstawie wizualnej i/lub instrumentalnej oceny zgodności obrazu na arkuszu z dostarczonymi wytycznymi kolorystycznymi podpisywany jest arkusz Kolor OK.

W momencie podpisania arkusz Kolor OK. staje się wytyczną kolorystyczną dla operatora i wzorcem odniesienia dla pozostałych składek nakładowych.

UWAGA! Uszlachetnianie produktu może mieć wpływ na barwę – drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za zmianę barwy powstałą w wyniku uszlachetniania (np. lakierowania, laminowania) poza maszyną drukującą (off-press finishing).

4.2. WIZUALNA OCENA KOLORYSTYKI

Ocena wizualna traktowana jest jako wspomagająca metoda oceny kolorystyki. Ocena wizualna staje się podstawowym narzędziem kontroli poprawności wydruku w przypadku braku cyfrowych wytycznych.

WARUNKI OCENY WIZUALNEJ – patrz punkt 3.2.

Arkusz Kolor OK. oraz arkusze nakładowe powinny być zgodne kolorystycznie z dostarczonymi wytycznymi kolorystycznymi..

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Kolorystyka nieznacznie odbiegająca od wzorca	Kolorystyka znacznie odbiegająca od wzorca

4.3. KOLORYMETRYCZNA OCENA KOLORYSTYKI

Za podstawową metodę kontroli kolorystyki uznaje się pomiar kolorymetryczny.

WARUNKI POMIARU – patrz punkt 3.3.

ZAKRES TOLERANCJI:

Współrzędne barwne CIELAB L*a*b dla apli barw specjalnych zmierzone na arkuszu Kolor OK i arkuszach nakładowych powinny być zgodne z wartościami CIELAB L*a*b* zdefiniowanymi dla tych apli w SpectroEye Colorguide Pantone 2004.

Zgodność wydruku z wytycznymi kolorystycznymi weryfikujemy przy użyciu funkcji Best Match dostępnej w urządzeniu SpectroEye uwzględniającej zmienne / parametry wynikające z procesu druku (np. podłoże czy wykończenie powierzchni)

Odchylenia od wartości docelowych powinny się mieścić w granicach tolerancji opisanych w tabeli poniżej.

dopuszczalne odchylenie od wartości Best Match dla Kolor OK	1
dopuszczalne odchylenie od Kolor OK dla nakładu 1)	3

W wyznaczonym zakresie tolerancji powinno mieścić się nie mniej niż 68% nakładu

W przypadkach niestandardowego druku przy użyciu farb specjalnych takich jak:

- brak wytycznych kolorystycznych dla barwy specjalnej,

- nadruk barw procesowych CMYK na barwę specjalną,
- druk barwy specjalnej z dwóch zespołów drukujących,
- separacja barwy specjalnej nie jest aplą

Nie obowiązują zakresy tolerancji podane powyżej.

W takich przypadkach konieczne jest wcześniejsze awizowanie produkcji przez Klienta w celu przygotowania, przy udziale obu stron, procesu druku zapewniającego efekt finalny możliwie najbliższy wyobrażeniom Klienta.

4.4. OGRANICZENIA W DRUKU FARBAMI SPECJALNYMI

Druk farbami metalicznymi techniką heatsetową.

Pigmenty metaliczne w reakcji z roztworem nawilżającym (niższe pH) mogą zmatowieć, co może być odbierane jako „gaszenie” lub „tłumienie” barwy.

Niezabezpieczona powłoka farb metalicznych nie jest odporna na ścieranie i zarysowania.

Ze względu na większe pigmenty, farby te w mniejszym stopniu nadają się do druku powierzchni rastrowych i drobnych elementów kreskowych.

Lakierowanie lakierem UV powierzchni zadrukowanej farba metaliczną heatsetową wyraźnie zmniejsza efekt metaliczności (szczególnie w przypadku srebra metalicznego).

Adhezja lakieru UV do farby metalicznej jest niższa, istnieje ryzyko odprysków lakieru. Gruba warstwa farby metalicznej utrudnia równomierną aplikację lakieru UV (może powstawać tzw. efekt skórki pomarańczowej).

Druk farbami fluorescencyjnymi

Farby fluorescencyjne charakteryzują się bardzo niską światłotrwałością. Nie są odporne na działanie spirytu-

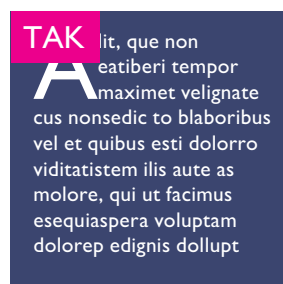
su i lakierów rozpuszczalnikowych, nie posiadają odporności na alkalia. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za zmianę barwy farb fluorescencyjnych powstałą pod wpływem światła, reakcji z lakierem dyspersyjnym, lakierem utrwalanym UV oraz po laminowaniu folią.

Ze względu na większe pigmenty, farby te nie nadają się do druku powierzchni rastrowych i drobnych elementów kreskowych (patrz: QM.PR12.LI01.SPIN01 Przygotowanie materiałów do druku). Osiągnięcie pożądanego efektu optycznego wymaga wysokiego nadawania farby, co może powodować zabijanie delikatnych partii rastrowych.

5. PASOWANIE

Przesunięcia względne obrazów drukowanych farbami procesowymi i specjalnymi nie powinny przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji.

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Rozpasowanie <= 0,2 mm	Rozpasowanie >0,2 mm



6. NIEZGODNOŚCI OBRAZU I MECHANICZNE

Zakres tolerancji dla NIEZGODNOŚCI OBRAZU I MECHANICZNYCH przedstawia tabela poniżej.

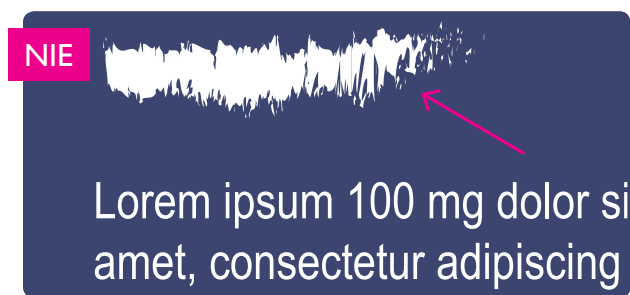
NIEZGODNOŚĆ	METODA POMIARU	LOKALIZACJA	AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
WYRAZNA KRESKA	Mierzmy długość niezgodności	Isza strona, logo Klienta	dł<=5 mm i n*=1	dł>5mm lub n>1
		pozostałe strony	dł<=20mm i n<=5	dł>20mm lub n>5
WYRAŻNA PLAMKA / KROPKA	Szacujemy powierzchnię niezgodności	Isza strona, logo Klienta	pow jedn <=3mm² i n=1	pow jedn >3mm² lub n>1
		pozostałe strony	pow jedn <=5mm² i n=5	pow jedn >5mm² lub n>5

WZGLĘDNOŚĆ	WETODA WOIARU	LOKALIZACJA	AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
WOWIERZCHNIA ZATONOWANA / ZABRUDZONA / ZAPYLONA	Mierzmy ΔE dla różnicy w barwie	Isza strona, logo Klienta	ΔE ≤ 7	ΔE > 7
		pozostałe strony	ΔE ≤ 10	ΔE > 10
RÓŻNICA KOLORYSTYCZNA NA LOGO, WINIETACH	Mierzmy ΔE dla różnicy w barwie	Isza strona, logo Klienta	ΔE ≤ 7	ΔE > 7
		pozostałe strony	ΔE ≤ 10	ΔE > 10
ZMARSZCZKI, ZAKŁADKI, POFALOWANIA, ODGNIECENIA	Mierzmy długość niezgodności	Isza strona, logo Klienta	niezaprasowane i max dł ≤ 5 cm i n ≤ 3	zaprasowane lub max dł > 5 cm lub n > 3
	Oceniamy wizualnie	pozostałe strony	niezaprasowane, nie zakłócające funkcjonalności	zaprasowane, zakłócające funkcjonalność
NADTARGANIA, NACIĘ- CIA, PĘKNIĘCIA	Mierzmy długość niezgodności	wszystkie strony	max dł ≤ 5mm i n** ≤ 2	max dł > 5mm lub n > 2

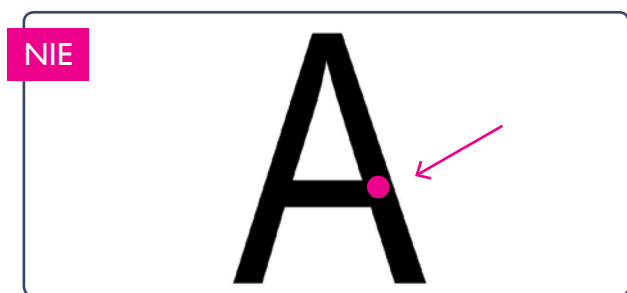
* n oznacza dopuszczalną ilość niezgodności danego typu na stronę
(tekst zawsze musi pozostać czytelny)



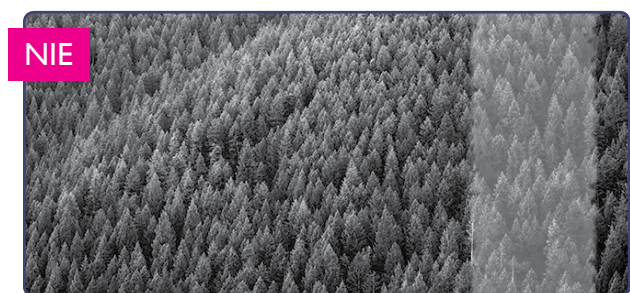
Kreska na stronie z LOGO > 5 mm



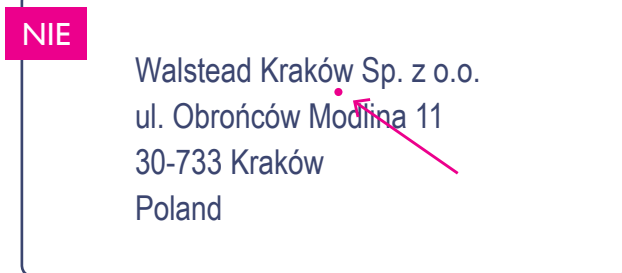
Zabrudzenia na stronie środka



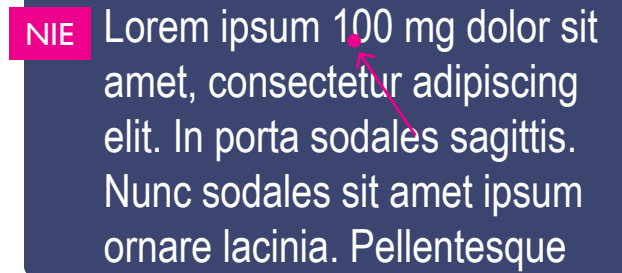
Plamka na LOGO



Plama z wody na okładce



Tekst nieczytelny - plamka na danych kontaktowych



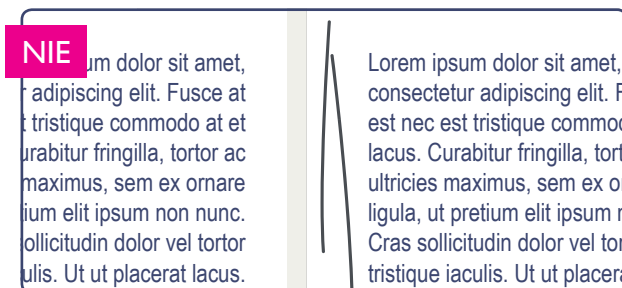
Tekst nieczytelny - plamka na jednostce pomiarowej



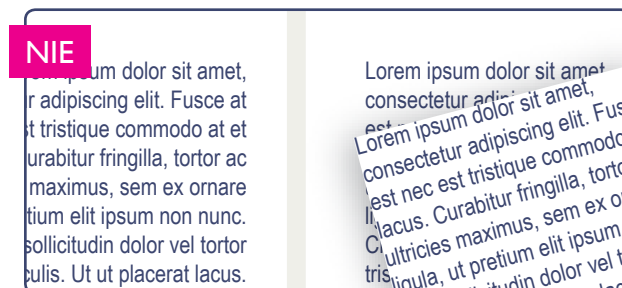
Długość zadzioru > 3 mm



Nadtarganie > 3 mm



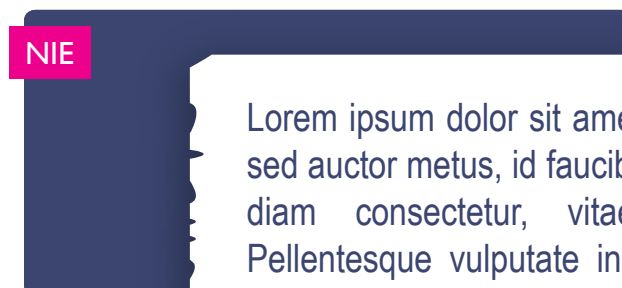
Zmarszczki na stronie środka > 30 mm



Zagięcie na stronie środka > 30 mm



„Ośle uszy”



Poszarpane krawędzie cięcia

7. KLEJENIE W LINII

Klejanie w linii powinno zapewniać funkcjonalność produktu czyli utrzymanie stron składki w formie książeczki.

Wytrzymałość klejenia w linii sprawdzamy manualnie w następujący sposób:

- chwytamy gazetkę za wybraną pojedynczą stronę i potrząsamy nią z umiarkowaną siłą.
- wytrzymałość klejenia uznajemy za poprawną jeśli strona jest w stanie utrzymać ciężar całej gazetki nawet przy potrząśnięciu.

Produkt klejony w linii powinien posiadać możliwie równomiernie rozłożoną na całej długości grzbietu składki warstwę kleju. Uzasadnione technologicznie i dopuszczalne jest odstawienie ścieżki kleju w stopie i głowie książki na odcinku do 3cm. Dłuższe, zlokalizowane pośrodku grzbietu odcinki pozbawione kleju świadczą o zbyt małej ilości nałożonego kleju.

Wypływanie kleju na strony lub wręcz zaklejanie stron gazetki świadczy o nadmiernej ilości nałożonego kleju.



Wypadające strony

8. SZYCIE W LINII

Szycie w linii powinno zapewniać funkcjonalność produktu czyli utrzymanie stron składki w formie książeczki.

Ze względu na ograniczenia technologiczne procesu:

- wielkość, kształt oraz stopień zagięcia zszywki pozostaje bez zmian niezależnie od grubości egzemplarza (w przypadku szczególnie niskich objętości (12pp, 16pp) zszywka może sprawiać wrażenie zbyt luźnej)
- odległość górnej zszywki od górnej krawędzi cięcia gazetki waha się od 2 do 8 cm
- rozstaw zszywek jest niezmienny i wynosi 14 cm licząc od górnej krawędzi górnej zszywki do dolnej krawędzi dolnej zszywki
- ograniczenia wynikające z punktów 2. i 3. powodują, że dla niektórych produktów może nie być zachowana symetria położenia zszywek w pionie.
- zszywki nie powinny przesuwać się w poziomie przekraczając się na pierwszą lub ostatnią stronę książki; dopuszczamy przesunięcia do 1mm.

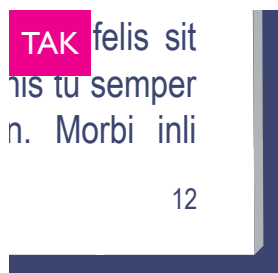
9. GEOMETRIA

9.1. FORMAT CIĘCIA

Format rozumiany jest jako fi zyczny wymiar produktu (x: szerokość, y: wysokość) wyrażony w milimetrach i mierzony od głowy do stopy oraz od grzbietu do frontu przy użyciu linijki.

Odchylenia rzeczywistego formatu produktu od specyfikowanego wynikają z nieuniknionych technologicznie zjawisk takich jak skurcz papieru czy ograniczona precyzja cięcia w linii, z naturalnej zmienności procesu oraz fi nalnie z dążenia do utrzymania obrazu w formacie i powinny mieścić się w dopuszczalnym zakresie tolerancji.

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
odchylenie od formatu specyfikowanego $\leq 3\text{mm}$ i cała grafika w formacie	odchylenie od formatu specyfikowanego $> 3\text{mm}$ lub braki w grafice

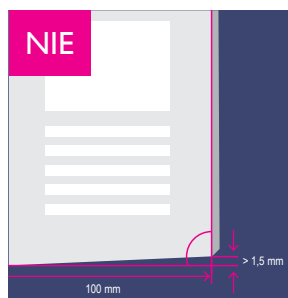


Obcięty tekst. Zmniejszenie rozmiaru $> 3\text{mm}$

9.2. PROSTOKĄTNOŚĆ CIĘCIA

Przycięte, prostopadłe krawędzie produktu powinny tworzyć kąt 90 stopni. Odchylenie od prostokątności mierzone jest w odniesieniu do grzbietu. Odchylenie od prostokątności powinno mieścić się w zakresie tolerancji wyspecyfikowanym poniżej.

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Odchylenie $\leq \pm 1,5\text{mm}$ na odcinku 100 mm i max 3mm na dłuższym boku książki	Odchylenie $> \pm 1,5\text{mm}$ na odcinku 100 mm lub $> 3\text{mm}$ na dłuższym boku książki



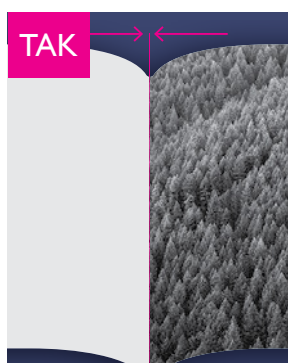
Odchylenie $> \pm 1,5$ mm na 100 mm

9.3. POŁOŻENIE OBRAZU NA STRONIE

Niewłaściwe położenie obrazu na stronie może wynikać z wielu zjawisk takich jak push-out, niedoskonałości złamu czy cięcia a widoczne jest jako przesunięcie całości obrazu na stronie w pionie lub poziomie bądź w postaci skrzywienia / skośności obrazu na stronie.

Przesunięcie lub skrzywienie obrazu na stronie oceniane jest na charakterystycznych elementach obrazu (np. marginesy, winiety) i nie powinno przekraczać dopuszczalnego zakresu tolerancji pomiędzy stronami / egzemplarzami..

AKCEPTOWALNE	NIEAKCEPTOWALNE
Przesunięcie $\leq \pm 3$ mm	Przesunięcie $> \pm 3$ mm
Skrzywienie $\leq 1,5$ mm na 100 mm i max 3 mm na dłuższym boku książki	Skrzywienie $> 1,5$ mm na 100 mm oraz > 3 mm na dłuższym boku książki



Przesunięcie $> \pm 3$ mm

10. PRODUKT NIESTANDARDOWY

Produkt niestandardowy to taki, którego parametry jakościowe nie są ujęte w niniejszym dokumencie i/lub ich wartości z założenia wykraczają poza specyfikację tego dokumentu (np. specjalne inserty, okładki, sposób pakowania itp.)

Wymagania dotyczące produktu niestandardowego powinny być zawsze przedyskutowane i uzgodnione oddzielnie pomiędzy klientem a Walstead CE.

Uzgodnione standardy powinny być oparte na doświadczeniu Walstead CE i/lub przeprowadzonych testach oraz powinny być jasno określone w umowie lub innym dokumencie jakości podpisanym przez klienta i Walstead CE przed produkcją.

11. PAKOWANIE I SPEDYCJA

Opis pakowania sformułowany w Karcie Zadania stanowi główną wytyczną. W przypadku braku specjalnych wytycznych ze strony Klienta stosuje się wewnętrzne standardy pakowania Walstead CE.

Sposób pakowania powinien być dostosowany do rodzaju produktu tak, aby zapewniał ochronę przed potencjalnymi uszkodzeniami podczas magazynowania i transportu a produkt powinien być oznaczony tak, aby możliwa była jego jednoznaczna identyfikacja.

Dla produktu typu Press Delivered Walstead CE gwarantuje całościową ilość nakładu oraz ilość zamówionych palet. Natomiast, ze względu na technologiczne ograniczenia procesu, w pojedynczych paczkach pojawiać się będą różnice w ilości na plus i na minus w granicach 10 egzemplarzy.

12. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

Dostawę uważa się za zgodną, jeżeli przynajmniej 99,5 % produktu posiada wszystkie parametry jakościowe mieszczące się w dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację zakresie tolerancji.



Walstead

CENTRAL EUROPE



walstead-ce.com