**QUALITÄTSSTANDARDS**   **Bydgoszcz 8.11.2010**

**Das Dokument beschreibt allgemeine Qualitätsstandards für Erzeugnisse, die in der Druckerei**

**DRUKARNIA ORTIS Sp. z o.o. hergestellt werden.**

1. Farbmuster

Das wichtigste Farbmuster in der Druckerei DRUKARNIA ORTIS Sp. z o.o. ist ein Digitalproof, erstellt auf der Proofmaschine EPSON Stylus PRO 4800, kalibriert mit einem Abzug Pressmatch von AGFA. Wir verwenden keine digitale Simulation weder von Bedruckstoffen noch von ICC-Profilen.

Mit der Freigabe des Bogens zum Druck wird er zum Farbmuster für weitere Falzbogen der Auflage. Als Grundlage für den Druck dürfen ein anderer Probeabzug oder Erstdruck betrachtet werden, wobei die Übereinstimmung des in der Druckerei DRUKARNIA ORTIS Sp. z o.o. gedruckten Abzugs mit solcher Grundlage nicht schlimmer als 80% ist (das ist von der Technik der erstellten Grundlage, der Rasterweite, des Bedruckstoffs, der Papierart u.dgl. abhängig).

Bei Einreichung der Grundlage mit einer niedrigen Auflösung oder von einem nicht kalibrierten Druck, darf die Übereinstimmung kleiner als 80% im Vergleich zum gedruckten Abzug sein.

Der Probeabzug (Proof) soll 1:1 sein, aus Unterlagen gemacht werden, aus denen die Arbeit gedruckt wird. Auf jedem Abzug soll sich ein Kontrollstreifen befinden

1.1. Verfahren zur Prüfung von Farben

Die Grundlage für Halten von Farben in der Auflage sind densitometrische Messungen von Tonflächen der CMYK-Farben. Die Druckerei DRUKARNIA ORTIS Sp. z o.o. nimmt folgende Werte der optischen Dichte an:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Papier | | Schwarz | Cyan | Magenta | Gelb |
| Typ | Farbe |
| Zeitungspapier | graugelb | 0,95 | 0,90 | 0,80 | 0,75 |
| SC | grau | 1,45 | 1,25 | 1,25 | 1,15 |
| LWC | weiß | 1,55 | 1,45 | 1,40 | 1,35 |
| LWC matt | weiß | 1,40 | 1,30 | 1,25 | 1,10 |
| Offset | weiß | 1,00 | 0,90 | 0,80 | 0,80 |
| Gibt es wegen des Formats der Arbeit keine Möglichkeit, die Prüfskala zu setzen, werden die Farben gemäß den vom Kunden eingereichten Mustern und bei mangelnden Mustern gemäß den Druckgrundlagen der DRUKARNIA ORTIS Sp. z o.o. eingestellt.  Als Prüfverfahren wird visuelle Prüfung angenommen. Die Druckqualität gilt als den Kundenanforderungen entsprechend, wenn die Messung der optischen Dichte in folgenden Toleranzbereich enthalten ist: | | | | | |

A. für den Proof +/- 0,20

B. für Messungen der optischen Dichte +/- 0,10

1.2. Passer Eine Ungenauigkeit des Übereinanderpassens der Farbbilder soll den zulässigen Toleranzbereich nicht überschreiten.

Maximale zulässige Passerabweichung der extrem abweichenden Farben beträgt bei hochqualitativen Papierarten 2,0 Rasterlinien und bei Papierarten vom Typ SC und Zeitungspapier 3,0 Rasterlinien.

Beim Vorbereiten von Materialien mit zusätzlichen Farben zum Druck soll sich der Kunde mit dem Studio der DRUKARNIA ORTIS Sp. z o.o. in Sachen des Überfüllens von Farben in den Dateien (Trapping) in Verbindung setzen.

**2. Falz**

Ein Muster für Art und Weise des Falzens eines Produkts ohne Paginierung bildet ein Modell.

Der Falz soll auf der Falzlinie verlaufen.

Eine zulässige Versetzung des vertikalen und horizontalen Falzes soll für eine Seite den Toleranzbereich von <=1mm für Produktion auf Bogendruckmaschinen und <=1,6mm für Produktion auf Rollendruckmaschinen nicht überschreiten. In diesem Toleranzbereich wurde das Überlagern der Ungenauigkeiten von dem Falzprozeß auf den Druckmaschinen und von der Buchbinderei berücksichtigt.

Die Ränder sollen der unteren Bedrucklinie parallel und senkrecht sein.Zulässige Abweichungen

von der Rechtwinkligkeit gemessen als Differenz der Diagonalenlänge sollen nicht größer als 2 mm sein. (Norm BN-77/7451-04)

***3. Format – Schnitt***

Das Nennformat wird von dem Auftraggeber vorgegeben.

Die Abweichung des Formats von dem Nennformat ist mit dem Toleranzbereich von +/- 1,5 mm ohne die Differenz zulässig, die sich aus dem Papierschrumpf (Norm PN-79/P-55306) ergibt.

Rechtwinkligkeit des Zuschnitts siehe Ziff. 1.3

Zulässige Toleranzen für Unstimmigkeiten des Bilds oder mechanische Unstimmigkeiten, die keine Funktionalität beschränken, wurden in der Tabelle dargestellt.

|  |  |
| --- | --- |
| *verknickte Ecken, Risse, Grat, Fleck, Strich, Punkt, u.dgl.* | *Zugelassene Mängel in einem Exemplar* |
| Seiten mit Werbung Fläche <1 mm2 oder Länge < 5 mm max. n<=1 |
| Redaktionelle Seiten Fläche <3 mm2 oder Länge < 7 mm max. n<=3 |

n - bedeutet Anzahl der zulässigen Bildunstimmigkeiten oder mechanischer Beschädigungen auf einer einzelnen Seite

**Im Falle wenn die Innenseiten auf Rollendruckmaschinen und der Deckel auf einer Bogendruckmaschine gedruckt werden, erfolgt eine "Entspannung der Papierfaser in den Innenseiten", was den sog. "Effekt eines kürzeren Deckels" zur Folge hat (wir messen mindestens 1 Stunde nach dem Binden). Die Innenseiten ragen maximal 1,5 mm aus dem Deckel heraus. Die vorbenannte Erscheinung kann minimiert werden, wenn das Halberzeugnis vor dem Binden eine bestimmte Zeit in Klimaverhältnissen der Produktionshalle gelagert wird. Die Lagerungszeit ist von der Papierart und Flächengewicht sowie von den zu bedruckenden Feldern abhängig und kann von 3 bis 14 Tagen betragen.**

***4. Broschüreinband als Klebeinband und Hefteinband***

Ein Muster Anordnung der Mittel bilden ein Modell oder ein Ozalid mit Beschreibung der Seitenreihenfolge. Die Lage der einzuklebenden und zu heftenden Seiten und Inserts mit Aufklebern ergibt sich aus der Beschreibung oder, soweit erforderlich, aus dem Modell.

Format – siehe Ziff. 1.4

Rechtwinkligkeit – siehe Ziff. 1.3

4.1. Hefteinband

Lage der Heftklammer - als Standard befinden sich die Klammer in 1/4 der Rückenlänge, gemessen vom Fuß bis zum Kopf des Buches, und sie sollen sich nicht zur Front- oder Hinterseite des Buches verschieben. Zulässige vertikale

und horizontale Verschiebung von Heftklammern soll im folgenden Toleranzbereich bleiben

- vertikal bis 5 mm

- horizontal bis 1 mm

Die zusammengedrückten Klammern dürfen das Papier nicht überschneiden und seine Struktur nicht verletzen. Sie dürfen auch nicht zu lose sein. Die Enden der Heftklammer dürfen nicht überlappen.

4.2. Klebeinband ohne Heften

Der Rücken und Decke müssen beim Klebeinband sauber und ohne Klebstoffreste sein.

Der Rücken muss in der gesamten Länge eben sein. Es werden eine maximale Abweichung von dem Rückenmaß oder Versetzung der Decke im Rücken von +/- 1mm gemessen in zwei Rücken-Randstellen zugelassen.

Eine Seitenklebung darf nicht über die Stauchlinie hinaus ragen und muss in der gesamten Länge der Broschüre gleichmäßig sein.

Kleben am Rücken - Kleber gleichmäßig mit einer Schicht von 1-2 mm Dicke gelegt.

***5. Fehlmengen der Auflage***

Die zulässigen Fehlmengen der Auflage oder die Anzahl von Exemplaren, die von den vorstehenden Standards abweichen, dürfen nicht 0,5% einer Auflage ohne eine Nachdrucknotwendigkeit überschreiten.

***6. Erfüllungsfrist***

Der Kunde verpflichtet sich, die Materialien in der vereinbarten Frist einzureichen. Als Einreichungstag der Materialien gelten das Datum, an dem komplette Materialien eingereicht werden, oder Freigabe der Grundlagen zum Druck. Wurde keine Uhrzeit der Einreichung von Materialien vereinbart und werden sie nach 17.00 Uhr eingereicht, gilt der Folgetag als Einreichungsdatum. Im Falle eines Verzugs mit der Einreichung von Verlagsunterlagen in der vereinbarten Frist muss ein neuer Termin für die Auftragserfüllung vereinbart werden (die Druckerei wird sich nach Möglichkeit bemühen, den Vertragsgegenstande möglichst schnell zu erfüllen).

Bearbeitet von DP