

Specyfikacja wyrobu gotowego

Poniższa specyfikacja zawiera standardy jakości wyrobu gotowego produkowanego przez Indigodruk.pl uwzględniające specyfikę parku maszynowego oraz procesu druku.

1. Format

Dopuszczalne odchylenie przy krojeniu arkusza z tolerancji gilotyny.

Akceptowalne	Nie akceptowalne
$\leq 2\text{mm}$	$> 2\text{mm}$

2. Barwa

Podstawową wytyczną kolorystyczną dla wydruków jest tylko i wyłącznie dostarczony przez Klienta certyfikowany proof kolorystyczny. Klient ma obowiązek powiadomić pracownika drukarni o dostarczeniu proofa kolorystycznego przed przystąpieniem drukarni do realizacji zlecenia.

Niestosowanie się do powyższych wytycznych może skutkować brakiem zgodności kolorystycznej między produktem a wzorcem.

Ocena zgodności kolorystyki dokonywana jest na podstawie wykonanych pomiarów barwy za pomocą urządzenia spektrofotometr X-Rite 528.

Dopuszczalne odchylenia barwy druku ΔE (w jednostkach CIELAB) pomiędzy odbitką próbną, a odbitką nakładową oraz pomiędzy odbitkami nakładowymi zgodnie z normą ISO 12647-2, pokazuje poniższa tabela.

Akceptowalne	Nie akceptowalne
Odbitka próbna a nakładowa $\Delta E \leq 5$	Odbitka próbna a nakładowa $\Delta E > 5$
Pomiędzy odbitkami nakładowymi $\Delta E \leq 3$	Pomiędzy odbitkami nakładowymi $\Delta E > 3$

W przypadku prac z foliowanie, lakierowanie może nastąpić zmiana barwy wynikająca z uszlachetniania.

W przypadku druku kolorem White odcień koloru White może się różnić w zależności od zastosowanego podłoża oraz wpadać w dominantę szarości.

Pasowanie kolorów kolejno po sobie nadrukowanych $\leq 0,2 \text{ mm}$

3. Lakier UV

Pasowanie wydruk względem lakieru wybiórczego UV

Akceptowalne	Nie akceptowalne
$\leq 1\text{mm}$	$> 1\text{mm}$

4. Bigowanie/Falcowanie

Dopuszczalne odchylenie linii bigi od nominalnej linii jej usytuowania wynikające z grubości linii bigującej.

Akceptowalne	Nie akceptowalne
$\leq 1\text{mm}$	$>1\text{mm}$

5. Tłoczenie, Hot Stamping

Pasowanie wydruku względem tłoczenia, HS - dotyczy wielkości std. 10 x 10 cm

Akceptowalne	Nie akceptowalne
$\leq 1\text{mm}$	$>1\text{mm}$

*Uwaga - przy dużych powierzchniach elementów odchyłka może być większa - do 2mm

6. Sztancowanie

Dopuszczalne odchylenie linii cięcia, perforacji lub bigi od nominalnej linii

Akceptowalne	Nie akceptowalne
$\leq 2\text{mm}$	$> 2\text{mm}$

7. Oprawa szyta

Za prawidłową uznaje się oprawę zeszytową, w której zszywki nie powinny przesuwać się ani w pionie ani też w poziomie. Za nie prawidłowe szycie uważa, się zbyt mocny zacisk zszywek gdzie zszywki przecinają papier.

Akceptowalne	Nie akceptowalne
Przesunięcie w poziomie $\leq 1\text{mm}$	Przesunięcie w poziomie $>1\text{mm}$
Przesunięcie w pionie $\leq 3\text{mm}$	Przesunięcie w pionie $>3\text{mm}$

8. Jakość

Produkt uważa się za zgodny z zamówieniem jeżeli przynajmniej 98% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnych przez niniejszą specyfikację.

9. Ilość

Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli różnica w nakładzie nie jest większa niż +/- 2% wielkości zamówionego nakładu. Nie dotyczy zleceń personalizowanych w których nakład musi być zgodny ze zleceniem.

10. Kolorystyka, zdjęcia, małe elementy, kreska, etc.

Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za subiektywną ocenę wykonania pracy (kolorystyka, jakość zdjęć, etc). W przypadku wątpliwości prosimy o wykonanie próby przed realizacją finalnego zlecenia.

11 Personalizacje

Na produktach z uszlachetnieniem (HS, tłoczenie, Lakier UV) istnieje możliwość braków (do kilku sztuk) ze względu uszkodzenia powstałe w trakcie dodatkowych procesów technologicznych. W takim przypadku zostanie dostarczony zamiennie produkt bez zmiennych danych.

12. Rożkowanie

Proces zaaokrąglania rogów odbywa się na urządzeniu mechanicznym z tolerancją przesunięcia $\pm 1\text{mm}$. Mogą również występować delikatne odkształcenia na krawędzi rożkowania. Dostępne promienie: 2, 3, 4, 5, 6 (standard), 7, 8. Idealne rożkowanie jest możliwe tylko z wkrojnika metodą sztanowania (na zamówienie).