

## Ogólna Specyfikacja Techniczno – Jakościowa dla ISO 9001:2008

Niniejszy załącznik ma za zadanie sklasyfikować opakowania pod względem jakościowym i stanowić umowę oraz sposób postępowania podczas oceny opakowań wykonanych w Drukarni Ekspres.

### 1. Błędy w wykonaniu dyskwalifikujące opakowanie do sprzedaży po stronie producenta:

- błędy w tekstach lub wydrukowane opisówki niezgodnej z zaakceptowanym wzorem,
- braki w nadruku farbami graficznymi,
- braki w przetłoczeniach lub tłoczenie niezgodne z zaakceptowanym wzorem,
- braki w Hot stampingu lub niewłaściwy hot stamping,
- braki w powłoce lakieru lub użyty lakier niezgodnie (połysk - mat)
- ubytki w wykrojach opakowań lub przecięte miejsca zgięć wykroju (bigi),
- otwarcie więcej niż 30% szwu klejowego,

### 2. Błędy akceptowalne podlegające ocenie przez producenta i zamawiającego:

- różnice kolorystyczne farb CMYK, gęstość optyczna dla każdej farby w tolerancji  $D \pm 0,2$
- różnice kolorystyczne farb Pantone w tolerancji max. (Delta E)  $\Delta E = 3$
- różnice w spasowaniu kolorów druku w tolerancji  $\pm 0,08\text{mm}$
- różnice w spasowaniu tłoczeń względem innych elementów graficznych w tolerancji  $\pm 0,5\text{mm}$ ,
- różnice w spasowaniu hot stampingu względem elementów graficznych w tolerancji  $\pm 0,5\text{mm}$
- różnice w spasowaniu lakierów względem elementów graficznych w tolerancji  $\pm 0,5\text{mm}$
- różnice w spasowaniu wykrawania w tolerancji  $\pm 0,5\text{mm}$
- różnice w połysku lakierów w tolerancji  $\pm 20\%$
- zagniecenie, załamania lub wady w surowcu (ocena indywidualna)
- widoczne ślady szwu klejowego (lekko spuchnięte miejsce nałożenia kleju) – ocena indywidualna
- przyczepność warstwy farby i lakieru do podłoża – test taśmą TESA 4104. Metodyka badań i oceny wg Normy
- czytelność kodów kreskowych w przedziale oceny A do C jako zgodne oraz D i F jako niezgodne. Pomiar dokonywany będzie przy pomocy urządzenia do weryfikacji kodów pkt. 5. i raport z niego jako podstawa do roszczeń.

### 3. Wzory kontraktowe do druku i tworzenie standardów kolorystycznych.

Wzór kontraktowy do druku będzie stanowił arkusz drukarski podpisany przez obie Strony odpowiedni dla danego wzoru graficznego. Może być on stworzony podczas akceptacji druku w siedzibie producenta opakowań lub jako proof cyfrowy. Wzór taki będzie miał dodatkowo stworzone standardy kolorystyczne z odchyłkami (różnicami kolorystycznymi) w kierunku „-” (ujemnym) jako jaśniejsze zabarwienie oraz „+” (dodatnim) jako ciemniejsze zabarwienie. Standardy muszą być podpisane przez obie strony jako dowód ich akceptacji i nie mogą odbiegać od tolerancji zawartych w pkt. 2.

### 4. Wzory konstrukcji i wymiarów dla opakowań i wkładek.

Prototypy opakowań i wkładek wykonywane będą na maszynie do wycinania próbnych konstrukcji (ploterze) z tolerancją  $\pm 0,4\text{mm}$ . Przy konieczności wykonania dokładniejszego wzorca bez tolerancji wykonany zostanie testowy wykrojenik na koszt zamawiającego prototypy.

### 5. Urządzenia weryfikujące tolerancję.

Do weryfikacji błędów i ich tolerancji posłużą:

- miara z noniuszem (suwmiarka bądź liniał)
- Spektrofotometr o zakresie pomiaru fali od 380 do 720nm, dla kąta obserwatora  $2^\circ$  i iluminancie d 50
- Densytometr refleksyjny
- Połyskomierz IGT G60 / SN: F213001204
- weryfikator kodów kreskowych Quickcheck Hand Held Product, model N10410, Serial No 90463,

### 6. Raporty QC.

Wszystkie raporty z kontroli jakości przeprowadzonej w drukarni są dostępne i zostaną przesłane na taką prośbę.