

Wytyczne jakościowe

Agencji Poligraficznej Multigraf z siedzibą: ul. Przemysłowa 15, 30-701 Kraków

Proces	Kryterium	Akceptowalne	Nieakceptowalne	Sprawdzenie
--------	-----------	--------------	-----------------	-------------

1. Druk fleksograficzny

Gęstości optyczne	Widoczne gołym okiem	brak	Widoczna różnica gołym okiem	Ocena wizualna
Pasowanie obrazu	Odchylenie pasowania	$\leq 0,1$	$> 0,1$	mm
Minimalna wielkość czcionki 1 kolor	4 pkt	Kolor nadrukowany	Kolor nadrukowany	Ocena wizualna
Minimalna wielkość czcionki CMYK	6 pkt	Dokładność pasowania $\leq 0,05$	Dokładność pasowania $> 0,06$	Ocena wizualna
Minimalna wielkość czcionki z wybraniem	7 pkt	Dokładność pasowania $\leq 0,07$	Dokładność pasowania $> 0,08$	Ocena wizualna
Wady wstęgi	Widoczne gołym okiem	Mało widoczne smugi, rysy wzdłuż wstęgi	Rysy na materiale, zagięcia, sklejenia	Ocena wizualna

2. Uszlachetnienie – złocenie CS / tłoczenie rotacyjne

Spasowanie zgodnie z wzorcem	Przesunięcie pasowania względem wzorca	$\leq 0,1$	$> 0,1$	mm
Wady złocenia CS	Widoczne gołym okiem	Drobne ubytki folii, niewielkie uszkodzenia krawędzi złoczonych elementów	Brak równomiernego pokrycia folią, uszkodzenia powierzchni, wyraźne widoczne uszkodzenia krawędzi	Ocena wizualna
Lakierowanie UV wybiórcze	Przesunięcie elementów lakierowanych wybiórczo względem wzorca	$\leq 0,2$	$> 0,2$	mm
Wady wstęgi z lakierem wybiórczym UV	Widoczne gołym okiem	Lekkie pogrubienie krawędzi	Powierzchnia nierówna, wyraźne rozlanie krawędzi lakieru	Ocena wizualna
Tłoczenie rotacyjne formami polimerowymi	Widoczne gołym okiem	$\leq 0,5$	$> 0,5$	Ocena wizualna

Proces	Kryterium	Akceptowalne	Nieakceptowalne	Sprawdzenie
--------	-----------	--------------	-----------------	-------------

3. Sztancowanie rotacyjne

Położenie linii sztancowania	Przesunięcie sztancowanego elementu względem wyspecyfikowanego miejsca na arkuszu	$\leq 0,15$	$> 0,2$	mm
Wady wykrojów	Widoczne gołym okiem	Niewielkie niedocinanie fragmentów lub minimalne nacięcie linera nie powodujące problemów 4. pracy etykieciarki	Niedocięcie lub nadmierne nacięcie linera powodujące niemożność właściwej pracy etykieciarki,	Ocena wizualna

5. Perforacja

Pasowanie perforacji względem wyspecyfikowanej linii	Przesunięcie perforacji względem wyspecyfikowanej linii	$\leq 0,15$	$> 0,2$	mm
Wady perforacji	Widoczne gołym okiem	brak	Pękanie papieru poza linią perforacji przy rozrywaniu , utrata ciągłości perforacji	Ocena wizualna

6. Foliowanie rotacyjne

Położenie folii na wstędze	Pęcherze powietrza, zła adhezja do podłoża	Powierzchnia równa i gładka	Pękanie i odklejanie się folii, bąble powietrza	Ocena wizualna
----------------------------	--	-----------------------------	---	----------------

7. Braki do nakładu

Ilość gotowego produktu	Nakład $\leq 50\ 000$ szt	$\leq 1,5\%$	$> 1,5\%$	przeliczenie
	Nakład $> 50\ 000$. $\leq 200\ 000$ szt	$\leq 1,0\%$	$> 1,0\%$	przeliczenie
	Nakład $> 200\ 000$ szt	$\leq 0,5\%$	$> 0,5\%$	przeliczenie

8. Parametry pojedynczej rolki

Ilość sklejek na wstędze	Nakład $\leq 1\ 000$ szt	2	> 2	przeliczenie
	Nakład $> 5\ 000$. $\leq 10\ 000$ szt	≤ 3	> 3	przeliczenie
	Nakład $> 10\ 000$ szt	≤ 5	> 5	przeliczenie
Ilość wadliwych etykiet	Nakład $\leq 1\ 000$ szt	1	> 1	przeliczenie
	Nakład $> 5\ 000$. $\leq 10\ 000$ szt	≤ 4	> 4	przeliczenie
	Nakład $> 10\ 000$ szt	≤ 6	> 6	przeliczenie

9. Konfekcja – opakowanie zbiorcze

Opakowanie kartonowe	Opakowanie, paletyzacja , oznakowanie – wg. specyfikacji Multipress	Zgodnie ze specyfikacją - kopertą zlecenia	Niezgodne	Ocena wizualna
----------------------	---	--	-----------	----------------

10. Próbkowanie- produkty gotowe

Wielkość partii	Wielkość próby (szt)			
		Kontrola ulgowa	Kontrola normalna	Kontrola obostrzona
	do 1 000	Każda rolka 1 etykieta	Każda rolka 1 etykieta początek i 1 etykieta koniec rolki	Każda rolka z kontrolą elektroniczną lub ręcznie z powolnym przewijaniem
	1 001- 5 000	Każda rolka 1 etykieta	Każda rolka 1 etykieta początek i 1 etykieta koniec rolki	Każda rolka z kontrolą elektroniczną lub ręcznie z powolnym przewijaniem
	5 001-10 000	Każda rolka 1 etykieta	Każda rolka 1 etykieta początek i 1 etykieta koniec rolki	Każda rolka z kontrolą elektroniczną lub ręcznie z powolnym przewijaniem
	10 001- 20 000	Każda rolka 1 etykieta	Każda rolka 1 etykieta początek i 1 etykieta koniec rolki	Każda rolka z kontrolą elektroniczną lub ręcznie z powolnym przewijaniem
	20 001 i powyżej	Każda rolka 1 etykieta	Każda rolka 1 etykieta początek i 1 etykieta koniec rolki	Każda rolka z kontrolą elektroniczną lub ręcznie z powolnym przewijaniem

**Quality guidelines of Agencja Poligraficzna Multigraf with its registered office at: ul.
Przemysłowa 15, 30-701 Kraków**

Process	Criterion	Acceptable	Unacceptable	Verification
---------	-----------	------------	--------------	--------------

1. Flexo print

Optical density	Visible with the naked eye	None	Difference visible with the naked eye	Visual assessment
Image registration	Registration error	≤ 0.1	> 0.1	mm
Minimum font size – 1 colour	4 pt	Overprinted colour	Overprinted colour	Visual assessment
Minimum font size – CMYK	6 pt	Registration precision ≤ 0.05	Registration precision > 0.06	Visual assessment
Minimum font size with knockout	7 pt	Registration precision ≤ 0.07	Registration precision > 0.08	Visual assessment
Web defects	Visible with the naked eye	Minor streaks, scratches along the web	Scratches on the material, wrinkles, splice	Visual assessment

2. Refinement – CS foiling/rotary embossing

Registration consistent with the specimen	Registration offset relative to the specimen	≤ 0.1	> 0.1	mm
CS foiling defects	Visible with the naked eye	Minor foil gaps, small damage to edges of foiled elements	Uneven foil coverage, surface damage, noticeably damaged edges	Visual assessment
Selective UV varnishing	Offset of selectively varnished elements relative to the specimen	≤ 0.2	> 0.2	mm
Web defects with selective UV varnish	Visible with the naked eye	Slightly thicker edges	Uneven surface, noticeable blurring of varnish edges	Visual assessment
Rotary embossing with polymer plates	Visible with the naked eye	≤ 0.5	> 0.5	Visual assessment

Process	Criterion	Acceptable	Unacceptable	Verification
---------	-----------	------------	--------------	--------------

3. Rotary die cutting

Position of the die-cutting line	Offset of the die-cut element relative to the specified area on the sheet	≤ 0.15	> 0.2	mm
Defects of the cut sheets	Visible with the naked eye	Minor incomplete cutting of fragments or minimal cutting of the liner without disrupting the operation4. of the labeller	Incomplete cutting or excessive cutting of the liner preventing correct operation of the labeller	Visual assessment

5. Perforation

Fit of the perforation relative to the specified line	Offset of the perforation relative to the specified line	≤ 0.15	> 0.2	mm
Perforation defects	Visible with the naked eye	None	Paper cracking outside of the perforation line during tearing, discontinuous perforation	Visual assessment

6. Rotary lamination

Position of the foil on the web	Air bubbles, poor substrate adhesion	Smooth and even surface	Cracking and debonding of foil, air bubbles	Visual assessment
---------------------------------	--------------------------------------	-------------------------	---	-------------------

7. Missing pieces

Quantity of the finished product	Run $\leq 50,000$ pcs.	$\leq 1.5\%$	$> 1.5\%$	counting
	Run $> 50,000 \leq 200,000$ pcs.	$\leq 1.0\%$	$> 1.0\%$	counting
	Run $> 200,000$ pcs.	$\leq 0.5\%$	$> 0.5\%$	counting

8. Parameters of a single roll

Number of splices per web	Run ≤ 1000 pcs.	2	> 2	counting
	Run $> 5000 \leq 10,000$ pcs.	≤ 3	> 3	counting
	Run $> 10,000$ pcs.	≤ 5	> 5	counting
Number of faulty labels	Run ≤ 1000 pcs.	1	> 1	counting
	Run $> 5000 \leq 10,000$ pcs.	≤ 4	> 4	counting
	Run $> 10,000$ pcs.	≤ 6	> 6	counting

9. Packaging – bulk packaging

Cardboard packaging	Packaging, palletising, marking – in accordance with Multipress specifications	In accordance with the specifications – order envelope	Inconsistent	Visual assessment
---------------------	--	--	--------------	-------------------

10. Sampling – finished products

Batch size	Sample size (pcs.)			
		Reduced sampling	Normal sampling	Increased sampling
	up to 1000	Each roll – 1 label	Each roll – 1 label at the beginning and 1 label at the end of the roll	Each roll with electronic inspection or manually, with slow rewinding
	1001–5000	Each roll – 1 label	Each roll – 1 label at the beginning and 1 label at the end of the roll	Each roll with electronic inspection or manually, with slow rewinding
	5001–10,000	Each roll – 1 label	Each roll – 1 label at the beginning and 1 label at the end of the roll	Each roll with electronic inspection or manually, with slow rewinding
	10,001–20,000	Each roll – 1 label	Each roll – 1 label at the beginning and 1 label at the end of the roll	Each roll with electronic inspection or manually, with slow rewinding
	20,001 and more	Each roll – 1 label	Each roll – 1 label at the beginning and 1 label at the end of the roll	Each roll with electronic inspection or manually, with slow rewinding