



Quad

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

**für die Materialvorbereitung
zum Druck und grundlegende
Qualitätsnormen**



05.2023

Inhalt

I. Umfang des Dokuments	3
II. Erläuterungen	3
III. Technische Spezifikation für die Materialvorbereitung zum Druck	4
1. Vorbereitungs- und Lieferverfahren für Druckdaten	4
2. Erstellung von Druckdaten	6
3. Maximaler Farbauftrag	6
4. Dateinamen	6
5. Grafische Anordnung	8
6. Separation	11
7. Farbvorlagen	11
8. Zusätzliche Dienstleistungen - Beilagen	12
9. Inkjet	12
10. Datenbanken für Personalisierung/Adressierung	13
IV. Grundlegende Produktionsqualitätsnormen	15
1. Druckprozess	15
2. Buchbindeprozess	19
3. Lieferkriterien	22

Quad

I. UMFANG DES DOKUMENTS

Dieses Dokument definiert technische Anforderungen an Materialien, die an die Firma Quad/Graphics Sp. z o. o. geliefert werden, allgemeine Qualitätsstandards für die durch die Druckerei hergestellten Produkte, kontrollierte Qualitätsparameter sowie deren Akzeptierungskriterien.

II. ERLÄUTERUNGEN

Farbvorlagen – Material, welches als Farbmuster im Druckprozess dient. Als Farbvorlagen kann ein vom Kunden akzeptierter Bogen oder ein zertifizierter vertragsgemäßer Abzug akzeptiert werden.. Es kann aber auch ein nicht zertifizierter Proof oder Druck aus der früheren Ausgabe sein, wobei die Farbe auf einem solchen Muster als Orientierungshilfe behandelt wird.

Vertragsgemäßer Proof – Mustermaterial, welches den tatsächlichen Effekt des in der jeweiligen Drucktechnik stattfindenden Druckprozesses treu wiedergibt. Die Grundlage für die Anerkennung des jeweiligen Proofs als vertragsgemäßen Proof ist seine Zertifizierung.

Zertifizierung von Proofs – Plausibilitätskontrolle der Erstellung des jeweiligen Proofs, beruhend auf der Bestimmung des Unterschieds zwischen den Werten, die an den Feldern des am Proof platzierten Kontrollstreifens gemessen wurden, und den Zielwerten. Die Zielwerte werden auf Basis des ICC-Profiles festgelegt, mit dem der jeweilige Proof ausgeführt wird. Die Zertifizierung des Proofs kann beim Kunden oder in der Druckerei erfolgen.

Zertifizierter Proof – Abzug mit den beigefügten Messergebnissen der Farbdifferenz ΔE . Dabei darf die Farbdifferenz den in den Grundlegenden Qualitätsnormen festgelegten Grenzwert nicht über- bzw. unterschreiten.

ICC-Profil – Digitaldatei mit der Farbcharakteristik der jeweiligen Anlage. Das Profil stimmt mit den in der ICC-Spezifikation festgelegten Anforderungen überein.

Verteiler – Dokument in Form einer Tabelle, das Informationen über die Versandvorbereitung der einzelnen Transchen der Auflage enthält sowie Mengen (Paket-, Palettenstandard, Palettenzahl), Ausgabeversionen, Lieferadressen, Sortierungs-, Verpackungs- und Kennzeichnungsarten der Auflagen berücksichtigt.

Kolumne – Bedruckter Bereich der jeweiligen Seite. Man kann zwischen Spalten mit einem, zwei und mehreren Umbrüchen unterscheiden.

Kolumnemontage – Verbindung von Werbe- und redaktionellen Materialien zu einer Spalte.

Trim-Box – Es ist ein im PDF-Format definierter Bereich, der das Format der Nettoseite bestimmt (nach dem Druck und Schnitt). Das an die Druckerei gelieferte Dokument muss eine definierte Trim-Box aufweisen. Die Einstellung der Trim-Box kann im Programm Adobe Acrobat Professional geprüft werden.

Überfüller – Bereich, der über die Schnittlinie hinausgeht, die das Format der Nettoseite definiert. Fehlende Bleed-Box führt zu Fehlern im buchbinderischen Prozess.

Eigener Umschlag – Umschlag, der zusammen mit den in der Mitte befindlichen Seiten der jeweiligen Publikation auf einem Bogen gedruckt wird. Die äußeren Seiten des Bogens machen den Umschlag aus. Im Buchbindungsprozess tritt der Prozess der Umschlagsaufgabe nicht auf, weil der Umschlag in einem des einzubindenden Bogens enthalten ist.

III. TECHNISCHE SPEZIFIKATION

FÜR DIE MATERIALVORBEREITUNG ZUM DRUCK

1. Vorbereitungs- und lieferverfahren für digitalmaterial

1.1. Bitte schicken Sie uns Ihre Druckdateien über das InSite-Portal. InSite bietet dafür entsprechende Tools an. Zielordner und Zugangsdaten (Username und Passwort) werden durch Ihren Kundenbetreuer zur Verfügung gestellt. InSite können Sie mit Ihrem Webbrowser ausführen (z.B. Internet Explorer bei Windows und Safari bei Mac OS X) – Die Adresse lautet: <http://insite.quadgraphics.pl>

Die Dateiordner, die Sie uns schicken, dürfen im Namen keine Leerstellen und Sonderzeichen (ä ü ö ß * > ! ? < : / \ etc.) enthalten. Zulässig sind nur die Zeichen wie: **a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0** und **_**.

Wir empfehlen wärmstens die oben beschriebene professionelle Methode zur Übermittlung von Dateien an die Druckereien, da diese in hohem Maße fehlersicher ist.

Die digitalen Materialien können ebenfalls Unter Verwendung des FTP-Protokolls (File Transfer Protocol) an den Server: <ftp.quadgraphics.pl> geliefert werden.

Der richtige Standort und die Zugangsdaten zum Server – Login (Benutzername) und Passwort – werden vom Betreuer des Titels aus dem Kundendienstbüro übermittelt.

Andere Formen der Lieferung der Materialien bedürfen individueller Abstimmungen zwischen dem Kunden und der Druckerei unter Berücksichtigung von Aspekten der Datensicherheit und des Produktionsprozesses.

Die Druckerei lädt in keinem Fall Dateien vom FTP-Server des Kunden herunter und schließt auch nicht die Möglichkeit aus, Dateien per elektronischer Post (E-Mail) zu versenden.

1.2. Die gelieferten Dateien werden durch den automatisierten Preflight-Check geprüft, auftretende Fehler werden dem Kunden gemeldet. Um die Korrektheit des Produkts zu gewährleisten, stehen unabhängig von der endgültigen Art der Lieferung der Materialien an die Druckerei die Dateien im Endprozess in Form eines digitalen Mockups, des so genannten Previews, zur Verfügung. Der Kunde muss bestätigen, ob die Dateien im Mockup in Bezug auf Inhalt und Reihenfolge der Seiten seinen Erwartungen entsprechen.

Die Etappe der Bestätigung durch den Kunden bietet die Möglichkeit, Fehler und Irrtümer in den gelieferten Dateien in letzter Minute zu erkennen und zu korrigieren bzw. diese Dateien gegebenenfalls zu ändern.

Die Druckerei bietet den die Materialien übermittelnden Personen jegliche Unterstützung und die notwendigen Schulungen.

Die Druckerei empfiehlt abgeflachte PDF-Dateien im Standard PDF/X-1a:2001. Wenn andere Standards verwendet werden, ist es ebenfalls ratsam, die Ebenen im Dokument abzuflachen. Bei PDF-Dateien mit Alphakanälen, die Farbinformationen enthalten, haftet die Druckerei nicht für daraus resultierende Farbverfälschungen und/oder das Verschwinden von Teilen der Grafik. Detaillierte Informationen

1.3. Auflösung der in Digitaldateien enthaltenen Aufnahmen

Minimal	Optimal	Maximal
250 dpi	300 dpi	450 dpi

Die Druckerei verringert die Auflösung aller Farben- und Grayscale-Bilder mit einer Auflösung von über 450 dpi auf den Wert von 300 dpi.

Die Lieferung der Grafik mit einer Auflösung, die die minimale Auflösung unterschreitet, bedeutet die Akzeptierung der Verringerung der Abdruckqualität des jeweiligen Bildes.

1.4. Die Auflösung der 1-Bit-Bilder kann 2400 dpi nicht überschreiten.

1.5. Die grafischen Elemente der Seite dürfen keine beigefügten Profile beinhalten (keine Tag-Profile).

1.6. Die grafischen Elemente der Seite dürfen keine beigefügten OPI-Kommentare beinhalten (Open Pre-press Interface).

1.7. Unzulässig ist die Platzierung von Copy-Dot-Elementen in den Dateien ohne vorherige Absprache mit der Druckerei.

1.8. Es wird empfohlen, vor dem Versand des Materials an die Druckerei, die Dateien zwecks Fehlerüberprüfung (Preflight) mit einer geeigneten Software, zum Beispiel Adobe InDesign ab Version CS4, Adobe Acrobat ab Version 6.0 oder Enfocus PitStop vorzunehmen, um die am meisten vorkommenden Fehler zu finden.

1.9. Es ist wichtig, daß der Kunde seinen Kundenbetreuer angibt, wodurch sich die Versionen/Mutationen unterscheiden, sowie welches Schema bei der Erstellung der Dateinamen angewendet worden ist. Im Dateinamen sollte die Beschreibung der Version/Mutation enthalten sein.

1.10. Der von QUAD genannte Datentermin für die Druckdaten ist der Termin, an dem keine Korrekturen mehr notwendig sind und die Daten zum Druck freigegeben werden.

1.11. Die Nichteinhaltung des Datentermins für die Druckdaten kann zur Verspätung der Auslieferung des fertigen Produktes führen, für die die Druckerei keine Haftung übernimmt.

2. Erstellung von Druckdaten

2.1. Die Druckerei empfiehlt Composite-PDF-Daten die durch Export aus Adobe- oder QuarkXpress-Software generiert werden. Zulässig sind bei uns auch Dateien im Ergebnis der Konversion von PS-Dateien mit dem Adobe Acrobat Distiller ab Version 5.0 nach den Vorgaben unter der Adresse: <http://www.quadgraphics.de/content/Services/CreatingPDF>

2.2. Bei Bedenken bitten wir Sie, uns Probedateien zu schicken und Kontakt mit dem Sachbearbeiter aufzunehmen. Wir empfehlen Ihnen auch, die Internetseite <http://www.quadgraphics.de/content/Services/CreatingPDF> zu besuchen.

2.3. Bei Beginn einer Zusammenarbeit ist die Lieferung der Probedateien obligatorisch.

3. Maximaler Farbauftrag

3.1. Für bestimmte Papiergruppen ist der maximale Farbauftrag als Prozentsatz der Farbensumme angegeben, die bei Vorbereitung der Daten zu beachten ist (Total Area Coverage - TAC). Das Überschreiten des Gesamtfarbauftrags kann zu Mängeln führen, für welche die Druckerei keine Verantwortung trägt. Die Werte für bestimmte Papierklassen sind in der Tabelle unten zu finden

Die Gruppe von Wertpapieren	TAC
MWC, WFC - Bogendruck	330
MWC, WFC - Rollendruck	300
LWC_Improved	300
LWC_Standard	300
MFC	280
UC	270
SC	270
SNP_Paper	260

4. Dateinamen

4.1. Alle an die Druckerei zu liefernden Dateien sollen nach folgendem Schemata benannt werden:

Mitte der Publikation (Block), Publikation mit eigenem Umschlag (siehe Glossar auf Seite 3):

nnn_KOD_ww_v1_spot_a.ext

Erläuterung:

nnn – Nummer der Kolumne in der Publikation (z. B. 001, 002) KOD – Titelcode (z. B.

POL – Polityka)

ww – Ausgabennummer (z.B. 04)

v1 – Mutation der Datei – einzusetzen, wenn die jeweilige Datei einige Sprach-, Preisversionen usw. hat, jede nächste Dateimutation ist mit aufeinanderfolgenden Ziffern zu kennzeichnen (z. B. v1, v2 etc.)

spot – Verwendung einer spezielle Farbe – zu verwenden, wenn in der Datei andere Farben als CMYK-Farben eingesetzt wurden

a – Dateiversion – zu verwenden, wenn es notwendig ist, die jeweilige Datei zu korrigieren und die aufeinanderfolgenden korrigierten Versionen mit Buchstaben (z. B. b, c etc.) zu versehen ext – Dateierweiterung (z. B. PDF, PS)

Beispiel:

<i>001_POL_04.pdf</i>	erste Seite der Publikation (eigener Umschlag);
<i>003_POL_04_a.pdf</i>	erste Korrektur der Datei für die dritte Kolumne;
<i>004_POL_04.pdf</i>	Datei für die vierte Kolumne;
<i>005_POL_04_spot_b.pdf</i>	zweite Korrektur der Datei für die fünfte Kolumne; die Kolumne enthält eine spezielle Farbe

Umschläge:

nnn_cover_KOD_ww_v1_spot_a.ext

Erläuterung:

cover – Hinweis darauf, dass die Datei einen Umschlag (engl. cover) enthält (bitte nicht im Fall eigener Umschläge verwenden),

nnn – aufeinanderfolgende Nummer der Umschlagseite (z. B. 001_cover..., 002_cover..., 003_cover...),

... – übrige Markierungen wie oben.

Beispiel:

<i>001_cover_POL_04_spot_a.pdf</i>	erste Korrektur der Datei für die erste Umschlagseite;
<i>002_cover_POL_04.pdf</i>	der Umschlag enthält eine spezielle Farbe Datei für die zweite Umschlagseite e
<i>003_cover_POL_04_b.pdf</i>	zweite Korrektur der Datei für die dritte Umschlagseite

4.2. Falls Vorgaben zur Dateibenennung nicht angewandt werden ist die Druckerei berechtigt, dem Kunden die zusätzlichen Kosten für die Sicherstellung einer entsprechenden Produktqualität in Rechnung zu stellen.

4.3. In den Dateinamen dürfen keine Sonderzeichen und Leerstellen (ä ü ö ß* > ! ? < : / \ etc.) verwendet werden. Zulässig sind nur die Zeichen wie: **a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0** und **_**.

ACHTUNG: Das Dateinamenschema muss unbedingt beachtet werden, weil der Dateiname die Grundlage für weitere automatisch ablaufende Prozesse darstellt.

5. Grafische Anordnung

5.1. Jede Seite soll einen Überfüller bzw. Beschnitt mit einer Größe von mindestens 3 mm von allen Seiten haben.

5.2. Wichtige Text- oder Grafikteile sollen in einem Abstand von mindestens 5 mm von der Schnittlinie liegen.

5.3. Bei Klebebindung ist darauf zu achten, dass die 2. und 3. Seite des Umschlags sowie die erste und die letzte Seite des Inhaltsbogen 3 - 4 mm von der Rückenseite her durch seitliche Verklebung verklebt werden, wodurch sich das effektive Format der Ausfalter verringert. Falls die jeweilige Korrektur nicht eingeführt wurde, kommt es zu einem „Ausschnitt“ eines Bildfragmentes durch die Verklebung. Dabei soll das Seitenformat gleich bleiben. Geändert wird nur die Bildgröße auf der Seite. Zusätzlich wird der Umschlag längs des Rückens gerillt, deren Abstand vom Rückenrand standardmäßig auf 5-7 mm eingestellt ist. Bei Materialstärken des Umschlags von mehr als 200 g/m² knickt diese an der Rillung ein, wodurch an dem Rücken hinter der Stauchung vorhandene Elemente nicht mehr sichtbar sein können. Daher sollte der Abstand von Schriften zum Rücken mind. 7 mm betragen.

5.4. Die Größe der Trim-Box muss mit dem Format der Nettoseite übereinstimmen.

5.5. Im Produkt mit Klebebindung kommt es zur Minderung des effektiven Seitenformats wegen der nicht vollständigen Öffnung des Exemplars.

5.6. Bei maschineller Verklebung (während des Druckvorgangs) im Rücken soll der minimale Abstand des Textes und der anderen grafischen Elemente von dem Rücken wegen der unter 5.3 und 5.5 beschriebenen Phänomene bei 6 mm liegen.

5.7. Unzulässig ist die Übertragung der Abbildung um einige Millimeter auf die benachbarte Seite wegen der Falz- und Bindungstoleranz (siehe Grundlegende Qualitätsnormen für Produktion).

5.8. Im Hinblick auf die Druckästhetik sowie Falz- und Bindungstoleranzen soll eine Textzeile mit geringem Schriftgrad auf den benachbarten Spalten nicht platziert werden. Unzulässig ist die Teilung des Textes zwischen den Spalten in der Wortmitte.

5.9. Der Mindestgrad für die mit einer Farbe gedruckte Schrift beträgt:

- für Schnitte bestehend aus einem Element 6 pt
- für Schnitte bestehend aus zwei Elementen 7 pt

Der Mindestgrad für die mit mehr als 1 Farbe oder als negativer Druck gedruckte Schrift beträgt:

- für Schnitte bestehend aus einem Element 8 pt
- für Schnitte bestehend aus zwei Elementen 10 pt

5.10. Die kleinstzulässige Linienstärke liegt bei 0,2 pt. Linien, die im Negativdruck oder mit mehr als einer Farbe gedruckt werden, sollen mindestens 0,75 pt haben.

5.11. Für die Erreichung einer schwarze Tiefe und vermeiden Screening (picking) in Bereichen der Anwendung ist es aus 4 Farben zu generieren. Empfohlene Komponenten sind C 70, M 60, Y 60, K 100 für gestrichene Papiersorten (MWC, LWC) und C 50, M 40, Y 40 K 100 für nicht gestrichene Papiersorten (Typ SC und Zeitungsdruckpapiere).

5.12. Um Ungenauigkeiten beim Einpassen auszuschließen, sind Überfüllungen (Trappings), d. h. minimale Farbüberlappungen zu bilden. Bei den durch die Druckerei bevorzugten Composite-Dateien soll der Kunde keine Trappings ausführen. Dieser Prozess findet in der Druckerei statt, sofern der Kunde keine Einwände zum Ausdruck bringt.

Bei vorseparierten Dateien hat die Druckerei keine Möglichkeit, Trappings vorzunehmen und im Zusammenhang damit sind sie vom Auftraggeber auszuführen. Der empfohlene Überfüllungswert beträgt 0,05 mm (0,144 pt).

Bei Texten im Negativdruck auf dem aus 4 Farben ausgeführten schwarzen Hintergrund werden negative Überfüllungen für die CMY-Farben mit einer Größe von 0,17 mm (0,5 pt) empfohlen. Kommt beim Druck eine Spotfarbe zur Anwendung (Pantone, metallischer Farben etc.), muss diese überlappend (mit Überfüllung) zu CMYK hergestellt sein.

5.13. Schwarze Texte mit einer Größe von kleiner oder gleich 24 pt auf buntem Hintergrund (CMYK) müssen überdruckt werden (Overprint). Eine Ausnahme sind Texte (K oder CMYK) auf den Spotfarben (Pantone, metallische Farben), wo die Wahl (Knockout) gemäß Ziffer 5.12 mit Unterfüllung von K oder CMYK in Richtung der Spotfarben verwendet wird. Für sämtliche auf Spotfarbtönen aufzudruckende grafischen Elemente (z. B. Schatten) ist in ähnlicher Art und Weise vorzugehen. Nur auf diese Weise sind wir imstande, die korrekte Abbildung aller Elemente sicherzustellen.

5.14. Schwarze Texte von über 24 pt können aus 4 Farben gemäß den unter 5.11 angegebenen Komponenten ausgeführt werden.

5.15. Wenn das Bedrucken im Prozess Paper Wrap angewendet wird, muss die Anleitung Quad EuropePaper WrapDesign Manual auf der Website quad.eu angewendet werden.

Zulässig ist die Vorbereitung von Grafiken durch den Kunden, die durch die Klebung in der Mitte des Exemplars verlaufen. In diesem Fall muss ein möglicher Versatz von bis zu 0,5 cm beim Zusammenfügen der Flügel des Wrap-Papiers berücksichtigt werden, weshalb der Druck solcher Grafiken nur auf Risiko des Kunden erfolgen kann.

Eine großflächige Bedruckung von Wrap-Papier erfolgt nur unter dem Vorbehalt, dass Farbunterschiede zwischen den verklebten Flügeln sichtbar sein können. Übergänge von Grafiken sollten nicht an kritischen Elementen entstehen, bei denen Verschiebungen der Passform stark auffallen würden, z. B. Augen, Gesichter, kleiner Text.

Bei Grafiken, die über die Klebestelle des Papierrandes verlaufen, ist es notwendig, das konkrete Projekt mit dem Betreuer des Titels abzustimmen.

5.16. Alle grafischen Elemente der Seite müssen im CMYK-Farbraum vorbereitet werden. Grafische Elemente und Bilder in anderen Farbräumen wie etwa RGB oder Lab werden unter Nutzung des ICC-Profiles Coated v2_300_eci durch Perceptual Rendering automatisch in CMYK-Farben konvertiert. Alle eingesetzten Zusatzfarben (spot colours) z. B. System Pantone® müssen in CMYK-Farben konvertiert werden. Die zusätzlichen Farben können nur nach Absprache mit der Druckerei verwendet werden.

5.17. Falzbogenausstoßen

Bei dem Hefteinband kommt der Effekt des Ausstoßens von Falzbögen vor, der in der nachstehenden Tabelle veranschaulicht wird. Innenliegende Falzbögen werden vom Einbandrücken um Werte verschoben, die von der Papierdicke und der Falzbogennummer abhängig sind. Durch diese Erscheinung werden die Verringerung der effektiven Seitenbreite und die Verschiebung des grafischen Inhalts der Kolumne bewirkt, die im Extremfall zum Abschneiden der an der äußeren Schnittlinie liegenden grafischen Elemente führen kann. Um das zu verhindern, müsste der Auftraggeber im Satzprogramm unter Beibehaltung der übrigen Stege und der Seitengröße den Außensteg der einzelnen Seiten der aufeinander folgenden Falzbögen um die in der Tabelle angegebenen Werte vergrößern. Wenn der Auftraggeber in seinen Dateien den Effekt des Herausschiebens der Bögen nicht berücksichtigt, kann die Druckerei eigenständig einen Seiteneinzug anwenden, wenn sie dies für das Erlangen eines guten Endprodukts als notwendig ansieht. Gleichzeitig informieren wir, dass alle Grafikelemente und Texte auf den Seiten um den Wert des berücksichtigten Herausschiebens in Abhängigkeit von der Grammatik des Papiers (gemäß der nachstehenden Tabelle) verkleinert werden, und zwar beispielsweise um den Wert von 0 mm für die Anfangsseiten von Bogen 1 bis zu einem Wert von 4 mm an der Mittelfalz in Bogen 8 für eine Grammatik von 70 g/m². Solche Änderungen in den Bildern sind für das bloße Auge nicht sichtbar und können ausschließlich durch Messung der ausgewählten Objekte nachgewiesen werden.

Bogen 16er	54 g/m ²	60 g/m ²	70 g/m ²	80 g/m ²	90 g/m ²
	[mm]				
1	—	—	—	—	—
2	0.35	0.5	1.0	1.0	1.0
3	0.6	1.0	1.5	1.5	1.5
4	1.0	1.5	2.0	2.0	2.0
5	1.5	2.0	2.5	2.75	2.75
6	2,0	2.5	3.5	3.5	3.5

7	2.45	3.0	3.75	3.75	4,0
8	2,95	3.5	4.0	4.25	4.5
9	3.45	4.0	5.0	5.0	5.5
10	3.95	4.5	5.5	5.5	6.5

6. Separation

6.1. Zur Separation ist ein für die zu bedruckende Papiergruppe gemäß der Norm ISO 12647-2 geeignetes ICC-Profil zu verwenden. Das ICC-Profil wird durch den Sachbearbeiter zur Verfügung gestellt. Es sind durch die Druckerei empfohlene Profile einzusetzen. Die Anwendung anderer ICC-Profile ist nur nach Absprache mit dem Sachbearbeiter möglich.

6.2. Alle zusätzlichen Operationen, die auf die Herstellung der Übereinstimmung der Dateien mit der Spezifikation hinzielen, sowie sämtliche durch die Druckerei auf Wunsch des Kunden realisierten Änderungen werden als zusätzliche entgeltliche Leistungen behandelt.

7. Farbvorlagen

7.1. Es empfiehlt sich, jeder Seite einen vertragsgemäßen Proof beizufügen.

7.2. Die vertragsgemäßen Proofs sollten nach der letzten Korrektur der zum Druck übergebenen Dateien erstellt werden.

7.3. Für die Realisierung eines vertragsgemäßen Proofs ist das von dem Sachbearbeiter zur Verfügung gestellte ICC-Profil zu verwenden.

7.4. Auf jedem Vertragsproof müssen der Titel, die Nummer der Veröffentlichung, die Seitennummer, der Dateiname und das Herstellungsdatum des Proofs sowie die Bezeichnung des verwendeten ICC-Profils angegeben werden. An jedem Vertragsproof muss sich auch der Kontrollstreifen Ugra/FOGRA v. 2.2 oder 3.0 befinden. Fehlt die Beschreibung oder der Kontrollstreifen, ist die Verwendung des Vertragsproofs als verbindliche Farbvorlage in der Druckerei nicht möglich.

7.5. Bei Druckakzeptierung vom Kunden wird die durch den Kunden akzeptierte und unterzeichnete Signatur zur Farbvorlage / Farbreferenz für den Maschinenbediener.

7.6. Vorherige Produktionen sind keine farbverbindliche Vorlage, sie dienen dem Maschinenführer lediglich als Anhaltspunkt.

7.7. Stellt der Kunde keine zertifizierten Proofs zur Verfügung, erfolgt der Druck nach den Lab-Koordinaten auf Basis des zugrunde gelegten ECI-Profils sowie der vorgegebenen Rasterpunktzunahme laut ISO-Norm 12647-2 für die jeweilige Papierklasse.

7.8. Genaue Anforderungen an die Vorbereitung der farbverbindlichen Vorlagen sind in den Grundlegenden Qualitätsnormen für Produktion (Abschnitt IV, Punkt 1.1.2) enthalten.

7.9. Die Pantone® Farbnummer muss an den Titelbetreuer spätestens 48 Stunden vor der Druckfreigabe des Umschlags bzw. Bögen mit Pantone Farbe, mitgeteilt werden.

8. Zusätzliche Dienstleistungen - Beilagen

8.1. Angaben zu Beilagen und Lieferzeiten

8.1.1. Detaillierte Informationen für die Lieferung sowie Vorgaben zur Verpackung und Beschaffenheit von beigeestellten Beilagen finden Sie in der folgenden Spezifikation: „LIEFERUNG VON INSERTS UND GADGETS“. Die Druckerei behält sich das Recht vor, den Kunden mit Kosten der Mehrleistungen zu belasten, die durch die Druckerei erbracht werden, wie etwa: Sortierung, Entpacken oder Umlegen von Inserts/Gadgets, falls diese nicht gemäß den Anforderungen vorbereitet wurden.

9. Inkjet

9.1. Sämtliche Aufträge, die eine Adressierung bzw. Personalisierung benötigen, müssen vorab mit dem Kundenberater im Hinblick auf die Datenübergabe, bzw. Datenaufbereitung sowie sonstiger Details besprochen und geklärt werden.

9.2. Platz für Aufdruck – es ist jeweils der Platz zu bestimmen, in dem der Aufdruck ausgeführt werden soll (z. B. Etikett auf Cover, Adressvordruck, Etikett am Folienpaket).

9.3. Drucklayout – es sind die Anzahl der Zeilen und ihre Position im Adressfeld anzugeben.

9.4. Abmessungen und Position des Adressfeldes werden je nach Postbetreiber individuell festgelegt.

9.5. Anordnung des Aufdrucks – es ist die Anzahl der Zeilen und deren Lage im Etikett sowie die Feldbezeichnung in Bezug auf jede Zeile (tatsächliche Bezeichnung gemäß der Datenbank) oder die das jeweilige Feld beginnende und endende Nummer des Zeichens anzugeben. Zusätzlich ist die Anzahl der pro Datensatz anfallenden Zeichen anzugeben.

9.6. Letterart und -größe – für Rasterdrucker durch Punktstärke und für Grafik-Drucker durch Schnitt (MS Windows) bestimmt.

9.7. Sortierkriterien – es sind die Kriterien anzugeben, die von der die Sendungen abnehmenden Poststelle festgelegt wurden. Postdokumente wie Berichte / Paketetiketten / Palettenanhänger müssen im Katalog für den gegebenen Auftrag enthalten sein.

9.8. Es besteht keine Möglichkeit der selektiven Zuführung und Adressierung bei Verwendung eines hochauflösenden Druckers.

10. Datenbanken für Personalisierung/Adressierung

10.1. Alle Dateien, die zur Personalisierung/Adressierung benötigt werden, müssen auf unseren Server gemäß dem im Auftrag vereinbarten Terminplan geladen werden.

10.2. Die zur Personalisierung bestimmten Daten sind über FTP (File Transfer Protocol) auf unseren Server ftp://sftp.quadgraphics.pl zu senden. Die Zugangsdaten (Benutzername und Passwort) werden an die von Ihnen benannte Kontaktperson verschickt.

Das Konto enthält zwei Ordner:

INCOMING – hier kopiert der Kunde seine Daten rein

OUTGOING – auf Anfrage bzw. bei Bedarf werden hier für den Kunden Dateien hinein kopiert

In Ausnahmefällen kann der Kunde nach vorheriger Absprache mit seinem Kundenbetreuer die Daten auch per E-Mail an folgende Adresse senden: baza@quadgraphics.pl. Die Daten sollten gezippt und verschlüsselt sein. Das Passwort muß mit einer separaten E-Mail geschickt werden. Emails, die diese Vorgaben nicht erfüllen, werden automatisch gelöscht.

10.3. Akzeptable Dateiformate:

- **TXT**
- **CSV**

mit Angabe der Datei-Codepage.

EXCEL – nur Dateien im XLS-Format. Andere Exceldateien z.B. mit eingeschalteten Makros und Funktionen werden vom Server automatisch gelöscht! Die Excelzellen dürfen nicht mehr als eine Information enthalten. Es dürfen keine nicht druckbaren Zeichen verwendet werden.

Wenn diese Regeln nicht eingehalten werden, werden Zusatzarbeiten nach Aufwand in Rechnung gestellt.

ACCESS – Dateien können nur nach vorheriger Absprache verwendet werden.

10.4. Wie werden die Dateien zur Personalisierung vorbereitet

BEVORZUGT

– Dateien mit Feldern mit fester Länge und Datensätze mit fester Länge. Übergang zum nächsten Datensatz durch <CR><LF> (**CR carriage return, LF line feed**). Für alle Felder sollte der Datentyp als Text bestimmt werden.

ZULÄSSIG

- Dateien mit Feldern, die durch Trennzeichen getrennt sind. Als Trennzeichen können TAB oder | (vertikale Linie, hexadezimal: 0x7C) genutzt werden. Bei Verwendung eines anderen Trennzeichens können Fehler während der Datenverarbeitung auftreten. Das Ende des Datensatzes sollte gekennzeichnet werden durch <CR><LF> (**CR carriage return, LF line feed**). Bitte schicken sie uns begleitend zu den Daten zusätzliche Informationen zur Datenbank:
- Eine Beschreibung mit den Bezeichnungen der in der Datenbank enthaltenen Felder
- Eine Information, ob das jeweilige Feld bei der Personalisierung genutzt werden soll

Jeder Datenbank ist eine Beschreibung beizufügen, die folgende Informationen enthält:

- Zahl der Datensätze
- Zahl der Exemplare
- Feldtrennzeichen (nur bei Datenbanken mit Feldern, die durch Kennzeichen getrennt sind)
- Name des Postdienstleisters (z.B. Deutsche Post)
- Name des Landes an die die Sendungen geliefert werden
- Namen der in der Datenbank auftretenden Felder
- Zeichen, mit dem das jeweilige Feld beginnt (nur Dateien mit Feldern von gleicher Länge)
- Feldlänge, d.h. Zahl der für das jeweilige Feld anfallenden Zeichen (nur Dateien mit fester Länge)
- Information, ob das jeweilige Feld bei der Personalisierung genutzt werden soll
- Beschreibung des Felds

Layoutmuster für Datenbanken mit fester Länge:

Feldname	Anfang	Breite
DatensatzNr.	1	6
Linie1	7	60
Linie2	67	60
Linie3	127	60
Linie4	187	60
Linie5	247	60
Linie6	307	60
Datenbank	367	2
Feld1	369	10
Feld2	379	5
SendungNr	384	5
CH_B	389	1
WorkNr.	390	5
CH_W	395	1
PaletteNr.	396	5
CH_P	401	1
Paletten-Alpha	402	5
BookID	407	4

10.5. Erforderliche Felder

Werden zur Personalisierung Adressendatenbanken übergeben, so sollen sie folgende Felder enthalten:

- L. Nr. - laufende Nummer des Datensatzes in der übergebenen Adressendatenbank, mit Nullen bis zur vollständigen Feldlänge gefüllt (ist das Feld 5 Zeichen lang, so sollen die aufeinanderfolgenden Datensatznummern wie folgend aussehen: 00001, 00002, 00003 usw.)
- Nachname
- Vorname
- Firmenname
- Straße und Hausnummer - Die Hausnummer kann in einem gesonderten Feld platziert werden
- Postleitzahl - Die Postleitzahl und der Ort sollten nicht in einem Feld platziert werden. Eine derartige Vorbereitung der Adressendatenbank kann die korrekte Vorbereitung der Sendungen für das Postamt unmöglich machen
- Ort
- Ländername,

Die Druckerei bevorzugt die Anordnung der Felder in der Adressendatenbank in der oben genannten Reihenfolge. Außer den oben genannten Daten kann die Datei zusätzliche Felder enthalten, sie sollen in der übergebenen Spezifikation (Feld Bemerkungen) genau beschrieben werden, so, dass man die darin enthaltenen Informationen eindeutig interpretieren kann.

10.6. Vor Beginn des Personalisierungsprozesses ist jeweils die Bestätigung der von der Druckerei erstellten Personalisierungsdruckvorlage, des sogenannten „Post-Proofs“, erforderlich. Zulässig ist die Produktion ohne jedesmalige Genehmigung des Post-Proofs bei entsprechender schriftlicher Vereinbarung der Parteien.

IV. GRUNDLEGENDE PRODUKTIONSQUALITÄTSNORMEN

1. Druckprozess

1.1. Farbe:

1.1.1. Die Farbgebung des fertigen Produktes soll mit der Farbgebung des durch den Kunden korrekt ausgeführten vertragsgemäßen Proofs möglichst übereinstimmen, wobei bei eventuellen Abweichungen die Eigenart des Offsetdrucks, die Papierqualität, die Charakteristik des Proofs sowie andere Einflussfaktoren zu berücksichtigen sind.

1.1.2. Anforderungen an vertragsgemäße Proofs

Auf jedem Proof soll sich auch der Kontrollstreifen Ugra/FOGRA oder ein von dem Sachbearbeiter zur Verfügung gestellter Streifen befinden. Jeder der Druckerei gelieferte Proof soll mit einem Zertifikat versehen sein, welches die Korrektheit dessen Erstellung

belegt. Für die Zertifizierung der vertragsgemäßen Proofs gilt aktuell die Norm ISO 12647-7:2007.

Akzeptierbarer Proof	Nicht akzeptierbarer Proof
ΔE_{ab} Felder CMYK <5	ΔE_{ab} Felder CMYK >5
ΔE_{ab} Mittelwert aus dem gesamten Kontrollstreifen <3	ΔE_{ab} Mittelwert aus dem gesamten Kontrollstreifen > 3
ΔE_{ab} maximal <6	ΔE_{ab} maximal >6
ΔE_{ab} Simulation des Druckträgers <3	ΔE_{ab} Simulation des Druckträgers >3
ΔH maximal für Felder CMYK <2,5	ΔH maximal für Felder CMYK >2,5
ΔH Mittelwert für die Felder der Graubalance <1,5	ΔH Mittelwert für die Felder der Graubalance >1,5

Messbedingungen:

- weiße Unterlage
- Illuminant D50
- Standardbeobachter 2°
- Absoluter Wert
- Ohne UV-Filter und ohne Polarisationsfilter

Der Proofs muss mit dem zum Bedruckstoff passenden ICC-Profil erstellt werden. Dieses kann Ihnen der Kundenbetreuer zur Verfügung stellen.

1.1.3. Wenn der Proof nicht in Übereinstimmung mit der Spezifikation erstellt wurde, ist er kein farbverbindlicher Proof. In einem solchen Fall erstellt die Druckerei den vertragsgemäßen Proof auf Kosten des Kunden. Ist der Kunde mit der Erstellung des Proofs nicht einverstanden, kann der vom Kunden gelieferte Proof eine Farbvorlage für den Maschinenbediener darstellen. Dies ist aber mit der möglichen Farbabweichung verbunden.

1.1.4. Die optischen Dichten des Druckvorgangs werden entsprechend gewählt, um auf dem Papier der jeweiligen Gruppe und mit den jeweiligen Druckfarben Lab-Werte der CMYK-Volltonfarbfelder zu erhalten, die den Lab-Werten der aus ECI-Standardprofilen erhaltenen Grundfarben entsprechen.

1.1.5. Toleranz der Druckparameter in Bezug auf den vom Kunden bzw. berechtigten Mitarbeiter der Druckerei abgestimmten Bogen.

	Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
Optische Dichte	$\leq \pm 0,1$	$> \pm 0,1$
Zuwachs des Rasterpunktes	$\leq \pm 4\%$	$> \pm 4\%$

1.1.6. Die Bewertung der Übereinstimmung zwischen dem vertragsgemäßen Proof und dem Ausdruck erfolgt visuell bei Standardbeleuchtung D50 gemäß der Norm ISO 3664:2000.

1.1.7. Gegebenenfalls können die Lab-Werte der vollen Felder für die Erreichung der optimalen Übereinstimmung mit der Farbvorlage von den in der Norm ISO 12647-2 festgelegten Grenzwerten abweichen.

1.1.8. Für die Sicherstellung der besten Qualität der Reproduktion der Farbe gegenüber dem korrekt erstellten vertragsgemäßen Abzug kann die Druckerei einen zusätzlichen Prozess für die Optimierung der Eingabedaten anwenden.

1.2. Anpassung von Farben

1.2.1. Die zulässige Abweichung bei der Anpassung von Farben, die unmittelbar aufeinander gedruckt werden

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq 0,1 \text{ mm}$	$> 0,1 \text{ mm}$

1.2.2. Hinsichtlich der eingesetzten Systeme für die automatische Anpassung auf Druckmaschinen und deren Betriebsart ist eine momentane Überschreitung der Toleranzwerte für die Farbanpassung möglich. Dann ist anzunehmen, dass mit dem Fehler höchstens 200 Lagen behaftet sind.

1.3. Falz und Seitenanordnung

1.3.1. Zulässige Falzabweichung von der Falzlinie

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$

1.3.2. Zulässige Abweichung der gegenseitigen Seitenanordnung in der Lage

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 2 \text{ mm}$	$> \pm 2 \text{ mm}$

1.3.3. Als falsch realisierter Falz wird ein solcher Falz anerkannt, der Zerknitterungen und Fältelungen von Papier verursacht, die es unmöglich machen, den Inhalt oder das Bild korrekt abzulesen.

1.4. Zusatzfarben Pantone®

Wegen fehlender Möglichkeit der Durchführung der densitometrischen Analyse der Farbtiefe wird diejenige Farbe als korrekt anerkannt, die visuell zwischen dem durch den Farbenhersteller gelieferten Muster (-) und dem Muster (+) liegt. Die zusätzlichen Farben sollten jeweils vom Kunden akzeptiert werden.

Pantone® Farben Muster

Druck der Pantone Farben wird nach dem alljährlich aktualisierten Pantone Farben Muster durchgeführt. Als gültige Farbkarten werden Pantone-Farbkarten angenommen, die nicht älter als zwei Jahre sind.

1.5. BUNDLEIMUNG

Auf schwer aufnahmefähigen Papieren (MWC, LWC) kann es zum „Vergießen“ von Klebstoff außerhalb der Klebelinie kommen.

Zulässige Breite der Papierverklebung außerhalb der Klebelinie

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
≤ 4 mm	> 4 mm

1.6. Toleranz der Perforierung beim Drucken von der theoretischen Linie für die Längs- und Querperforation

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
≤ 2 mm	> 2 mm

1.7. Einpassen der Zeichnung und der Lackschicht bei selektiver Lackierung

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
≤ 1 mm	> 1 mm

1.8. LACKSCHICHT

Als nicht korrekte Lackschicht des Drucklacks, des Dispersionslacks oder des UV-Lacks wird diejenige Schicht anerkannt, die auf der für die Lackierung vorgesehenen Fläche unlackierte Bereiche aufweist.

1.9. Hinsichtlich der Eigenart des Heatset-Offsetdruckprozesses kommt es gelegentlich zum Verschmieren, bzw. Karbonieren der Farbe auf der bedruckten Oberfläche. Die Druckerei wird sich bemühen, diese Erscheinung zu minimieren, kann jedoch deren vollständige Eliminierung nicht gewährleisten.

1.10. Hinsichtlich der Eigenart des Heatset-Offsetdruckprozesses geht er mit der Erscheinung der Papierwellung einher. Die Druckerei wird sich bemühen, diese Erscheinung zu minimieren, kann jedoch deren vollständige Eliminierung nicht gewährleisten.

1.11. Beurteilung des Fehlerausmaßes

Zur Bestimmung des Ausmaßes von defekten Bogen dienen als Grundlage die Revisionsmuster, welche QUAD alle 10.000 Expl. zieht und aufbewahrt. Gegebenenfalls können mit dem Kunden individuelle Vereinbarungen getroffen werden.

2. Buchbindungsprozess

2.1. Schnittgröße

Zulässige Abweichung der Schnittgröße des jeweiligen Exemplars im Verhältnis zu der auf der Strecke von 100 mm gemessenen Nenngröße

	Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
Schnitt im Kopf und Füßen	$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$
Stirnschnitt	$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$

2.2. Schnittparallelität

Zulässige Abweichung der Parallelität zweier Einbandränder gemessen nach der Falzung des Heftes in der Mitte.

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 2 \text{ mm}$	$> \pm 2 \text{ mm}$

2.3. Seitenanordnung

2.3.1. Zulässige vertikale Abweichung der Anordnung der Seiten zwischen den Lagen in dem fertigen Exemplar.

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 2 \text{ mm}$	$> \pm 2 \text{ mm}$

Es ist die Summe der zulässigen Abweichungen aus den vorgelagerten technologischen Prozessen.

- Zulässige Falzabweichung von der Falzlinie, die bei $\pm 1 \text{ mm}$ liegt,
- Zulässige Abweichung zwischen den Lagen $\pm 1 \text{ mm}$.

2.3.2. Zulässige vertikale Abweichung zwischen dem Umschlag und dem Inhalt:

Einbandtyp	Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
geklebt	$\leq \pm 2,5 \text{ mm}$	$> \pm 2,5 \text{ mm}$
geheftet	$\leq \pm 1,5 \text{ mm}$	$> \pm 1,5 \text{ mm}$

Es ist die Summe der zulässigen Abweichungen aus den vorgelagerten technologischen Prozessen:

- Überfalz des Bogens, der in dem zulässigem Toleranzbereich von $\pm 1 \text{ mm}$ liegt,
- Abweichungen entstanden bei der Bedruckung des Bogens und dem Schneiden zu Drucknutzen (Umschlag) $\pm 1 \text{ mm}$,
- Toleranz für die Aufnahme und die Verklebung des Umschlags $\pm 0,5 \text{ mm}$.

2.3.3. Zulässige Abweichung der Breite / Höhe eines Exemplars zwischen Einband und Mittelseiten bei Klebebindung oder Rückstichheftung (verursacht durch Aufquellen des Papiers aufgrund von Absorption);

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 1\%$	$> \pm 1\%$

2.4. Die Abweichung des Einbandmusters von dem spezifizierten Nettoformat soll in dem zulässigen Toleranzbereich liegen. Die Formatänderung des Einbandmusters im Verhältnis zu dem spezifizierten Nettoformat kann ausschließlich aus der bestrebten Erhaltung des Bildes in dem Format resultieren.

2.5. Festigkeit des Einbands

2.5.1. Klebebindung

Die Festigkeit der Klebebindung wird mithilfe des Pulltesters ermittelt. Die Anzahl der zu prüfenden Blätter in dem einzelnen geklebten Buch beträgt:

- 3 Blätter, im Exemplar gleichmäßig verteilt, für Bücher mit einer Rückenstärke von ≤ 1 cm
- 5 Blätter, im Exemplar gleichmäßig verteilt, für Bücher mit einer Rückenstärke von > 1 cm

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\geq 4,5$ N/cm	$< 4,5$ N/cm

2.5.2. Klammerheftung

Als korrekt gilt derjenige Klammerheftung, in dem:

die Lagen verbunden sind und an Falzen infolge der Verwendung von Heftklammern nicht zerrissen werden, die Anzahl der Heftklammern gemäß dem Auftrag (pro Rand) vorkommt. Als korrekt gelten Heftklammern:

- die die Verbindung des Heftrandes dauerhaft sicherstellen,
- deren Gesamtlänge nicht zur Überlappung deren Randes führt,
- die Ränder der Heftklammern gemäß dem Auftrag gebogen sind (flach oder gerundet gebogen). Die zulässige Toleranz für die Heftklammerlage in vertikaler Richtung zu der Rückenlinie beträgt:

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 1$ mm	$> \pm 1$ mm

Die Festigkeit der Klammerheftung wird nicht gemessen, weil in dem Fall das ermittelte Ergebnis nicht die Festigkeit des Einbandes, sondern die Papierfestigkeit ist.

2.6. Bogenschneiden

Zulässige Abweichungen beim Bogenschneiden zu einzelnen Drucknutzen:

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$

2.7. Falzung und Perforationen außerhalb der Linie der Druckmaschine (off-line)

2.7.1. Falzung – Falzabweichung von der nominalen Linie der Falzlage (auf jedem Falz)

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$

2.7.2. Perforation – Abweichung der ausgeführten Perforation von dem nominalen Ort deren Lage

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$

2.7.3. Die Endabweichungen der ausgeführten Falze und Perforationen werden auch durch die zulässigen Abweichungen beeinflusst, die bei der Realisierung der vorgelagerten technologischen Prozesse, d. h. Druck und Bogenschneiden, entstanden sind.

2.8. Inkjet

2.8.1. Abweichung der Lage des InkJet-Aufdrucks in dem dafür vorgesehenen Bereich:

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 5 \text{ mm}$	$> \pm 5 \text{ mm}$

2.8.2. Abweichung des Aufdrucks auf dem Etikett während des Produktionsprozesses des gehefteten, geklebten Einbands und der Verpackung:

Akzeptierbar	Nicht akzeptierbar
$\leq \pm 5 \text{ mm}$	$> \pm 5 \text{ mm}$

2.8.3. Als korrekt ausgeführt gilt derjenige Aufdruck, der gemäß der Spezifikation (Anordnung des Aufdrucks Letter) platziert und konfiguriert wurde und dessen alle Elemente abgelesen werden könne

2.9. Paper Wrap – Verpackung der Exemplare in Papier

2.9.1. Auftrag des Klebstoffes und Verkleben

Die Stärke der Klebeverbindung sorgt dafür, dass der Inhalt (die Komponenten) in der Verpackung bleibt.

2.9.2. Falzen:

Falztoleranz +/- 5 mm gegenüber der theoretischen Falzlinie (insgesamt 10 mm); die endgültige Falzlinie wird entsprechend dem Inhalt des Pakets gewählt.

Entlang der Falzlinie kommt es je nach Flächengewicht und Papiersorte zu einer Verdickung/Wellung.

2.9.3. Abschneiden

Abschneidtoleranz +/- 3 mm in Bezug auf die theoretische Trennlinie

2.9.4. Konfektionierung

Es wird empfohlen, dass das Format der Einlage / des Aufklebers nicht größer ist als das Format des Hauptteils. Die Möglichkeit der Verwendung einer Einlage / eines Aufklebers, die / der größer ist als der Hauptteil, muss immer mit dem Betreuer des Titels abgestimmt werden.

3. Akzeptierungskriterien für Lieferungen

Die Lieferung wird als auftragskonform angesehen, wenn mindestens 98% des Produktes Qualitätsparameter aufweisen, die in dem gemäß dieser Spezifikation zulässigen Toleranzbereich liegen. Die Druckerei behält sich die Möglichkeit vor, dass Differenzen von +/- 2 Exemplaren in den Verpackungen vorkommen können. Eventuelle Bemerkungen und Einwände sind innerhalb von 14 Tagen ab Auslieferungsdatum zu melden¹

¹ Es gilt ein Termin von 14 Tagen, sofern der individuelle Vertrag nicht anders regelt.

