

W standardowo wykonanej oprawie zeszytowej zszywki zostają umieszczone w $\frac{1}{4}$ wysokości grzbietu mierzonej od stopki do główki. Zszywki nie powinny ulegać przesunięciu zarówno w pionie jak i w poziomie.

Dopuszczalne odchylenia w gotowym produkcie:

Położenie w pionie - zszywki płaskie

Akceptowalne ≤ 5 mm / Nieakceptowalne > 5 mm

Położenie w pionie kompletu zszywek oczkowych

Akceptowalne ≤ 1 mm / Nieakceptowalne > 1 mm

W przypadku oprawy oczkowej nie dopuszczalne są przesunięcia pojedynczych zszywek oczkowych powodujące zwiększenie lub zmniejszenie odległości między nimi uniemożliwiające swobodne wpięcie ich do segregatora. Standardowy rozmiar oczek wynosi 6 mm, natomiast rozsunięcie wynosi 80 mm mierzone od środka oczek.

Ilość, rodzaj oraz kształt zszywek powinna zostać podana przez Klienta zlecającego pracę przed rozpoczęciem oprawy.

2.7.5 Oprawa klejona

Oprawę klejoną można podzielić na dwie oprawy

- oprawa klejona
- oprawa szyto-klejona

Wybór oprawy uzależniony jest od dalszego przeznaczenia użytkowego oprawianej pozycji.

Minimalna grubość grzbietu wynosi 2 mm, natomiast maksymalna grubość grzbietu wynosi 60 mm.

Oprawa klejona przeznaczona jest do pozycji drukowanych na niższych gramaturach (70 – 135 g/m² przy założeniu, że grubość grzbietu nie będzie mniejsza niż 2 mm), których przewidywany czas użytkowania będzie w przedziale od kilku do kilkunastu tygodni (czasopisma, miesięczniki itp.).

W przypadku oprawy klejonej grzbiet oprawy składający się z kilku składek ułożonych jedna za drugą poddawany jest ścinaniu a następnie frezowaniu następnie na miejsce poddane procesowi frezowania podawany jest klej, który łączy pojedyncze kartki w blok, do którego zostaje przyklejona okładka.

W przypadku oprawy klejonej należy pamiętać że:

- w przypadku klejenia w linii papierów trudno wsiąkliwych (MWC, LWC) może dochodzić do zjawiska penetracji kleju do wnętrza bloku. Zjawiska penetracji kleju nie da się zupełnie wyeliminować bez wpływu na wytrzymałość klejenia w grzbiecie. CGS Drukarnia dołoży wszelkich starań żeby efekty tego zjawiska zminimalizować.

Wytrzymałość oprawy klejonej bezszwowej mierzona jest za pomocą Pulltestera. Ilość kartek jaka powinna być testowana w pojedynczej książce klejonej to:

- a) 3 kartki równomiernie rozłożone w egzemplarzu dla książek o grubości grzbietu ≤ 1 cm,
- b) 5 kartek równomiernie rozłożonych w egzemplarzu dla książek o grubości grzbietu > 1 cm.

Za prawidłowe uznane jest połączenie, które wytrzyma obciążenie na wrywanie pojedynczych kartek egzemplarza powyżej 4,5 N/cm. CGS Drukarnia nie posiada Pulltestera, ale może zlecić takie badanie wytrzymałości na wyraźne życzenie Klienta.

Wytrzymałość oprawy klejonej bezszwowej można zbadać metodą organoleptyczną.

Za prawidłowe uznane jest połączenie, którego składki (kartki) nie wypadają się w wyniku normalnego otwierania egzemplarza.

Dodatkowo wytrzymałość klejenia uważa się za prawidłowe jeżeli trzymając za jedną ze środkowych stron egzemplarza i potrząsając nim lekko, strona utrzymuje wagę całego bloku oraz nie wypada.

- Klejenie boczne między okładką a wnętrzem zachodzi standardowo po 5 mm na każdą ze stron (druga strona okładki i pierwsza strona wnętrza oraz ostatnia strona wnętrza i trzecia strona okładki) i przykrywa obraz w miejscu klejenia. W przypadku rozkładówek między tymi stronami (łączony obraz/grafika na stronach) konieczne jest rozsunięcie ich po 5 mm na zewnątrz od grzbietu (łączenie obrazu przesunięte jest wówczas o 5 mm).
- Rozkładówki wewnętrzne powinny być rozsunięte od strony grzbietu po 1,5 mm na stronę.
- Możliwa jest sytuacja wystawiania kleju do 1 mm poza big ograniczający klejenie boczne.
- Powinna zostać ustalona grubość grzbietu przed przygotowaniem materiałów do druku okładki (zależna od objętości i grubości surowca użytego do druku wnętrza).
- W przypadku nieprawidłowego układu włókien w papierze, w składkach wewnętrznych, może dochodzić do falowania w grzbiecie w miejscu klejenia, utrudniające otwieranie.
- Nieprawidłowy układ włókien w składkach wewnętrznych do oprawy (włókna prostopadle do grzbietu) jest często podyktowany formatem pracy, ekonomicznym układem stron/użytków na arkuszu drukowym oraz jakością druku – jednocześnie drukarnia nie ponosi za to odpowiedzialności.
- Wewnętrzne składki nie powinny być lakierowane w szczególności w grzbiecie, ponieważ znacznie osłabi to wytrzymałość oprawy klejonej.
- Zbyt duże zróżnicowanie gramatury okładki oraz wnętrza może powodować rozklejanie się gotowego produktu.

- Na wytrzymałość oprawy klejonej ma również wpływ format oprawianej pracy oraz miejsce klejenia (format albumowy lub grzbiet po krótszym boku, spowodują znaczne osłabienie wytrzymałości oprawy klejonej) – jest to spowodowane stosunkiem długości boku klejonego do długości boku prostokątnego do boku klejonego.
- Na wytrzymałość oprawy ma również wpływ układ włókien w składkach oraz okładce.

Oprawa szyto-klejona dedykowana jest do oprawy prac, których wnętrza drukowane są na papierach o wyższych gramaturach (od 135 g/m² przy założeniu że grubość grzbietu nie będzie mniejsza niż 2 mm) a przewidywany czas użytkowania będzie od kilku do kilkunastu miesięcy (katalog części, podręczniki serwisantów itp.). W przypadku oprawy szyto-klejonej grzbiety składek ułożonych jedna za drugą łączony jest poprzez zszywanie nićmi w blok a następnie w miejscu, w którym nastąpiło zszywanie, podawany jest klej i zostaje przyklejona okładka. W przypadku tej oprawy nie występuje element frezowania.

W przypadku oprawy szyto-klejonej należy pamiętać że:

- klejenie boczne między okładką a wnętrzem zachodzi standardowo po 5 mm na każdą ze stron (druga strona okładki i pierwsza strona wnętrza oraz ostatnia strona wnętrza i trzecia strona okładki) i przykrywa obraz w miejscu klejenia. W przypadku rozkładówek między tymi stronami (łączony obraz/grafika na stronach) konieczne jest rozsuniecie ich po 5 mm na zewnątrz od grzbietu (łączenie obrazu przesunięte jest wówczas o 5 mm),
- możliwa jest sytuacja wystawiania kleju do 1 mm poza big ograniczający klejenie boczne oraz końcówki nici użytych do zszywania składek w blok,
- w środku leg będą widoczne nici oraz może dochodzić do delikatnego występowania kleju w miejscach przejścia nici przez grzbiet legi,
- powinna zostać ustalona grubość grzbietu przed przygotowaniem materiałów do druku okładki (zależna od objętości i grubości surowca użytego do druku wnętrza),
- w przypadku oprawy szyto-klejonej może dochodzić do zadzierania w grzbiecie w miejscu cięcia, jest to spowodowane różnicą grubości grzbietu do reszty powierzchni oprawianej pracy.

2.8. Format gotowego wyrobu.

Format gotowego wyrobu mierzony jest w dwóch wymiarach:

- Od grzbietu do boku przedniego wyrobu – szerokość
- Od boku górnego do boku dolnego wyrobu – wysokość

Format gotowego wyrobu powinien być zgodny z formatem określonym przez Klienta.

Dopuszczalne odchylenia formatu w stosunku do zamówienia:

Akceptowalne $\leq 1,5$ mm

Nieakceptowalne $> 1,5$ mm

2.9. Prostokątność.

Przycięte, prostokątne krawędzie produktu powinny tworzyć kąt 90 stopni, odchylenie od prostokątności mierzone jest w odniesieniu do grzbietu i nigdy nie powinno przekroczyć 2 mm na dłuższym boku egzemplarza.

Akceptowalne ≤ 2 mm

Nieakceptowalne > 2 mm

2.10 Brak do nakładu

Drukarnia zastrzega sobie prawo do odchylenia ilości gotowych produktów w stosunku do zamówienia:

Nakład	Odchylenie maksymalne
$< 50\ 000$	1,5 %
$> 50\ 000 - 200\ 000$	1,0 %
$\geq 200\ 000$	0,5 %

W przypadku powstania braku do nakładu lub wykryciu egzemplarzy wadliwych przez Klienta w ilości nie przekraczającej ilości podanych w tabelce reklamacja nie zostanie uwzględniona. Brak do nakładu wykryty w drukarni zostanie zgłoszony Klientowi przed wysyłką i jednocześnie faktura wystawiona za wykonanie pracy będzie automatycznie pomniejszona o powstały brak.