

## 印刷・加工 仕上がり基準及びデータ作成標準に関する規程

初版発行日	2010年4月26日
改訂版番号	第5版
改定版発行日	2023年2月21日
作成者	
承認者	

株式会社大伸社

<印刷>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
印刷	<ul style="list-style-type: none"> <li>・原稿と本刷りの色差</li> <li>・見当精度</li> <li>・ロット間色差</li> <li>・見通し色差</li> <li>・商品画像の異物・ヌケ</li> <li>・オモテ・ウラの見当精度</li> <li>・ヤレ等の異物混入</li> <li>・白場のホコリ・汚れ・ピンホール・版キズ</li> </ul>	<p>→原稿との色差が1面平均<math>\Delta</math>E3.5以下 最大<math>\Delta</math>E4以下</p> <p>※基本は商品(単品・施工)を測定いたしますが、平坦な絵柄や 三次色絵柄がない場合は面により測定ができない場合があります</p> <p>※本機校正の場合は<math>\Delta</math>E3以下</p> <p>※インクジェットDDCPは、本紙に近い専用紙を選択します</p> <p>事前に本紙との色差を確認する必要があります</p> <p>微塗エマット紙・非塗工紙・ラフ紙については、印刷グロス状態を 再現できないため、事前にお客様と視覚判断基準をテスト印刷 あるいは事例サンプルにて了解いただくことになります</p> <p>→0.2mm以内</p> <p>→色差<math>\Delta</math>E3以下</p> <p>→色差<math>\Delta</math>E3以下</p> <p>→ゼロ(1点以下で直径0.5mm以下)</p> <p>→原稿又は割付通りで表裏ズレは1mm未満</p> <p>→ゼロ</p> <p>→ゼロ(1点以下で直径0.5mm以下)</p>	<p>←ケヌキの場合、抜き合わせ部分を 0.1~0.2mmかぶせる</p> <p>←白抜きの場合、明朝体等の細いフォント 及び細い罫線を使用しない</p> <p>←墨100%文字はBk1度のみで作成する</p> <p>←ベタ面積大の場合は特色にて作成する</p> <p>←掛け合わせ合計は最大350% ただし輪転印刷でベタ面積大の場合は320%</p>

※1 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※2 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※3 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。

<断裁・折り>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
断裁加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・仕上がりサイズ</li> <li>・仕上がりレイアウト</li> <li>・裏移り</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→指定寸法に対し±1.5mm未満</li> <li>→仕上がりレイアウトに対し±1.5mm未満</li> <li>→目立つインキ転移がない</li> </ul>	<p>&lt;共通&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・サイズが正しい</li> <li>・塗り足しは3mmを基本とする</li> <li>・トンボは4色で作成する(レジストレーション)</li> <li>・ノド空きは15mm以上を基本とする</li> <li>・小口・天地空きは3mm以上を基本とする</li> <li>・ツメ・耳などの色網は5mm以上とる</li> <li>・ノンブル位置は全頁同じである</li> <li>・耳の高さはカテゴリーごとに同じである</li> <li>・表紙ウラと本文の見通しが合っている</li> <li>・ベタ面積大及び金・銀・パールインキ 使用時はニス版を作成する</li> <li>・罫線に0.05mm未満を使用しない</li> <li>・四方あるいは三方が白フチの場合、フチ幅を 10mm以上とすることを推奨</li> </ul>
折り加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・仕上がりサイズ</li> <li>・折り方向</li> <li>・見通しズレ・折りズレ</li> <li>・折りキズ・ベルトの汚れ・破れ</li> <li>・折りジワ</li> <li>・裏移り・対向のインキ付着</li> <li>・背割れ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→指定寸法に対し±1.5mm未満</li> <li>→折り方向が正しい</li> <li>→2mm未満 ※背で絵柄が別れる場合、表1に表4の絵柄が出ないように0.5mm 表1に回り込む折り設定を行う</li> <li>→目立つキズ・汚れがない ※ラフ紙・マット紙は印刷乾燥時間を24時間以上設定</li> <li>→目立つ折りジワがない ※DM折りの折りジワはご了承ください</li> <li>→目立つインキ転移がない ※紙質・絵柄によりニス等を引く</li> <li>→背割れが目立たない ※紙質・絵柄により折り罫を入れる</li> </ul>	

※1 基準値の数値はA4縦仕上がりに対する数値であり、仕上がりサイズに応じて基準値は高低します。

※2 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※3 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※4 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。

<中綴じ>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
中綴じ加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・仕上がりサイズ</li> <li>・ページ順・袋残り・折れ込み</li> <li>・絵柄・文字の見通しの天地方向精度</li> <li>・絵柄・文字の見通しの左右方向精度</li> <li>・耳・ノンブルの位置</li> <li>・折りキズ・ベルトの汚れ・鞍のキズ</li> <li>・折りジワ</li> <li>・裏移り・対向のインキ付着</li> <li>・背割れ</li> <li>・製本の丈夫さ</li> <li>・表紙の反り</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→指定寸法に対し±1.5mm以内</li> <li>→乱丁・落丁・ダブリ丁・袋残り・折れ込みが0.1%以下 (1,000冊未満の場合は1冊以下)</li> <li>→2mm以内 ※本文用紙が127.9g/m<sup>2</sup>以上の場合は8P建てを推奨</li> <li>→文字・絵柄の頁回り込み2mm以内 ※P.2/P.4に見開き絵柄がある場合、見開き部分に白が出ないよう、0.5mm回り込むよう折り設定を行う</li> <li>→天地左右2mm以内</li> <li>→目立つキズ・汚れがない ※ラフ紙・マット紙は印刷乾燥時間を24時間以上設定する</li> <li>→目立つ折りジワがない ※本文用紙が127.9g/m<sup>2</sup>以上の場合は8P建てを推奨 ※輪転薄紙の折りジワについては十分注意いたしますが、ご了承ください場合があります</li> <li>→目立つインキ転移がない ※紙質・絵柄によってはニス等を引く</li> <li>→背割れが目立たない ※紙質・絵柄により折り罫を入れる</li> <li>→針金の抜けがない</li> <li>→小口20mm以内</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>←多頁物の場合、面付け時、折ごとにノド側に絵柄を寄せる 見通し絵柄は寄せる分をダブらす 穴あけがある場合、寄せた状態で文字・製品がノド元から15mm以内でない</li> </ul>

※1 基準値の数値はA4縦仕上がりに対する数値であり、仕上がりサイズに応じて基準値は高低します。

※2 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※3 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※4 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。

その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。

<無線綴じ>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
無線綴じ加工 (アジロ綴じ加工)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・仕上がりサイズ</li> <li>・ページ順・袋残り・折れ込み</li> <li>・絵柄・文字の見通しの天地方向精度</li> <li>・絵柄・文字の見通しの左右方向精度</li> <li>・本文・表ウラのノド元のレイアウト</li> <li>・耳・ノンブルの位置</li> <li>・折りキズ・ベルトの汚れ・鞆のキズ</li> <li>・折りジワ</li> <li>・裏移り・対向のインキ付着</li> <li>・背割れ</li> <li>・見返しのシワ</li> <li>・製本の丈夫さ</li> <li>・ホットメルトの量とノド元のガリ見え (特に本文1枚目と2枚目の間)</li> <li>・筋入れ(表紙用紙が硬く、開き筋を入れる場合)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→指定寸法に対し±1.5mm以内 本文が輪転印刷の場合本文は+2mm以内</li> <li>→乱丁・落丁・ダブリ丁・袋残り・折れ込みが0.1%以下 (1,000冊未満の場合は1冊以下)</li> <li>→2mm以内 ※本文用紙が127.9g/m<sup>2</sup>以上の場合は8P建てを推奨</li> <li>→見通し絵柄のノド部分でのつながりが適正である</li> <li>→文字がノド元から15mm以内でない</li> <li>→天地左右3mm以内</li> <li>→目立つキズ・汚れがない ※ラフ紙・マット紙は印刷乾燥時間を24時間以上設定する</li> <li>→目立つ折りジワがない ※本文用紙が127.9g/m<sup>2</sup>以上の場合は8P建てを推奨 ※輪転薄紙の折りジワについては十分注意いたしますが、ご了承いただく場合があります。</li> <li>→目立つインキ転移がない ※紙質・絵柄によりニス等を引く</li> <li>→背割れが目立たない ※紙質・絵柄により折り罫を入れる</li> <li>→目立つシワがない ※用紙は104.7g/m<sup>2</sup>以上あるいは色上質の場合は特厚口以上を推奨</li> <li>→引張り強度10kg</li> <li>→目立つガリ見え・目立つホットメルトのはみ出しがない ※表紙に開き筋を入れる</li> <li>→筋入れは適正でその箇所では折れる ※表紙用紙が310g/m<sup>2</sup>以上あるいは全面にスクリーン印刷等を付加する場合は、トムソン加工での筋入れを推奨(本文用紙・頁数等の関係により、表紙用紙の変更を推奨する場合があります)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>←本文が輪転印刷の場合、表紙と本文1P目の小口について同系色を使用することを推奨</li> <li>←背部分に背標・背丁を付ける</li> <li>←ノドのみ込みを考慮し、見開きの各頁の絵柄を3～5mmダブらす</li> <li>←文字がノド元から15mm以内でない</li> <li>←表紙ウラとその対向本文及び貼り込み頁のノド元は2～3mm白場にする</li> </ul>

※1 基準値の数値はA4縦仕上がりに対する数値であり、仕上がりサイズに応じて基準値は高低します。

※2 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※3 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※4 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。

<上製本>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
上製本加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・仕上がりサイズ</li> <li>・ページ順・袋残り・折れ込み</li> <li>・絵柄・文字の見通しの天地方向精度</li> <li>・絵柄・文字の見通しの左右方向精度</li> <li>・耳・ノブルの位置</li> <li>・折りキズ・ベルトの汚れ・鞍のキズ</li> <li>・折りジワ</li> <li>・裏移り・対向のインキ付着</li> <li>・背割れ</li> <li>・見返しのシワ</li> <li>・表紙の反り</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→指定寸法に対し±1mm以内 本文は2mm以内</li> <li>→乱丁・落丁・ダブリ丁・袋残り・折れ込みが0.1%以下 (1,000冊未満の場合は1冊以下)</li> <li>→2mm以内 ※本文用紙が127.9g/m<sup>2</sup>以上の場合は8P建てを推奨</li> <li>→絵柄・文字の頁回り込み2mm以内</li> <li>→天地左右3mm以内</li> <li>→目立つキズ・汚れがない ※ラフ紙・マット紙は印刷乾燥時間を24時間以上設定する</li> <li>→目立つ折りジワがない ※本文用紙が127.9g/m<sup>2</sup>以上の場合は8P建てを推奨</li> <li>→目立つインキ転移がない ※紙質・絵柄によりニス等を引く</li> <li>→背割れが目立たない</li> <li>→目立つシワがない ※用紙は104.7g/m<sup>2</sup>以上あるいは色上質の場合は特厚口以上を推奨</li> <li>→小口10mm以内</li> </ul>	←背部分に1mm幅の背標・背丁を付ける

※1 基準値の数値はA4縦仕上がりに対する数値であり、仕上がりサイズに応じて基準値は高低します。

※2 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※3 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※4 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。

その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。

<特殊加工>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
表面加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・光沢度(グロス・マット)</li> <li>・塗布ムラ</li> <li>・傷・汚れ</li> <li>・密着度</li> </ul>	<p>→校正刷りと同等の光沢がある</p> <p>→光沢ムラがない</p> <p>→目立つキズ・汚れがない</p> <p>※絵柄が重く擦り傷が目立つ場合は液体コーティングではなく、ラミネート加工を推奨</p> <p>→断裁面のPPのはがれはありません</p> <p>※金・銀・パールは密着が弱くなるため、メジウムを混ぜたインキ(光沢度が落ちる)を使用した上で印刷乾燥時間を24時間以上設定する 加えて、割高であるが強粘着フィルムを使用する</p>	←印刷部分を断裁・折り線より5mm以上あける
箔押し加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・箔色・凹凸度</li> <li>・見当精度</li> <li>・キズ・汚れ</li> <li>・密着度</li> </ul>	<p>→校正刷りと同じ箔色・同等の凹凸がある</p> <p>→中心部分で1.5mm以内</p> <p>→目立つキズ・汚れがない</p> <p>→はがれない</p>	
スクリーン印刷	<ul style="list-style-type: none"> <li>・色・インキ量</li> <li>・見当精度</li> <li>・キズ・汚れ</li> <li>・インキの盛り量のムラ</li> <li>・ブロッキング・割れ</li> </ul>	<p>→校正刷りと同じ色・同等のインキ量である</p> <p>→中心部分で1.5mm以内</p> <p>→目立つキズ・汚れがない</p> <p>→印刷部分全体が校正刷りと同等の凸再現である</p> <p>→ブロッキング・割れがない</p>	
トムソン加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・見当精度</li> <li>・キズ・汚れ</li> <li>・抜き破れ</li> </ul>	<p>→中心部分で1.5mm以内</p> <p>→目立つキズ・汚れがない</p> <p>→抜き破れがない</p>	
サンプル帳加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>・現品の貼り位置・大きさ・色種・表裏・天地・左右</li> <li>・貼り合わせ部分の糊のはみ出し・強度</li> <li>・キズ・汚れ</li> </ul>	<p>→貼り位置・大きさ・色種・表裏・天地・左右が正しい</p> <p>→目立つ糊のはみ出しはなく、強度は適正である</p> <p>→目立つキズ・汚れがない</p>	

※1 基準値の数値はA4縦仕上がりに対する数値であり、仕上がりサイズに応じて基準値は高低します。

※2 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※3 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※4 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。

その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。



<穴あけ・梱包・パレット積載>

作業項目	品質項目	仕上がり基準	データ作成標準
穴あけ加工	・穴は見本通りまたは、基準通りあいている  ・製品のキズ	→位置ズレ1.5mm未満 →大きさは±0mm →穴は文字・製品に掛からない(使用上問題のない物は除く) →目立つ汚れ・キズ・破れ・シワ・裏移りがない	←文字・製品がノド元から15mm以内でない
梱包・パレット積載	・輸送上のこすれキズ  ・製品のキズ	→目立つキズ・汚れがない ※液体コーティングではなく、ラミネート加工を推奨 ※カタログ表紙にラミネート加工しない場合、ケースの天地にあて紙を敷く →目立つキズ・汚れがない ※パレットにあて紙を敷く ※製品がパレットからはみ出さないよう積載	

※1 基準値の数値はA4縦仕上がりに対する数値であり、仕上がりサイズに応じて基準値は高低します。

※2 品質目標として追加基準を設定する場合は、別途コスト及び時間の設定が必要です。

※3 特殊仕上がり等の適性条件により別途都度事前テストや事前打ち合わせによる品質目標の設定を行い、適性条件により発生する現象は別途説明します。

※4 上記品質基準は全数について保証できるものではありません。検査方法は全数検査ではなく、当社設定ロットごとの抜き取り検査ですので、連続性のない不適合品が混入する場合があります。その際は予備(規定数)と交換いたします。場合によっては予備を含めて納品させていただきますので、折れ込みや袋残り等連続性のない不適合品につきましては予備より補填します。

## 「品質保証基準」の運用目的について

### 【制作工程に関するご確認事項】

弊社では厳重な品質管理体制を敷いておりますが、迅速正確な制作業務遂行のため、下記の点につきましてご協力を賜りますようお願い申し上げます。

※原則として制作開始にあたり必要な原稿を貴社より支給いただきます。

※貴社より弊社スタッフが貴社制作物の原稿を作成するようご依頼をいただきます場合は、弊社にて作成いたしました原稿原案のご確認を完了いただきました後、ご出稿確認印(署名)をご捺印の上、あらためて貴社より確定原稿としてご出稿いただきます。

ご捺印(署名)確認の後に、これを正規の校正原稿として取り扱い、次工程に進めてまいります。

※弊社による制作物の校正(校閲)ご確認後、ご承認のご捺印(署名)をいただきます。

### 【印刷製本加工工程に関するご確認事項】

弊社では製造工程上、厳重な品質管理を実施しておりますが下記の点につきまして、ご理解、ご了承願います。

※印刷加工工程上では稀に埃、キズ、ピンホール、気泡などが発生する場合がございます。

また製本加工工程におきまして、稀に「乱丁・落丁」などが発生する場合がございます。

これらに関しましては不具合品がございましたらロット予備品とお取替えさせていただきます。

※輪転印刷機による印刷の場合、その機構上、強制乾燥後の吸湿による「ひじわ」「切断面の波うち」

「小口側の本紙伸び」などが発生いたします。(枚葉印刷機の場合は発生いたしません。)