

Annex No.3 - EVALUATION SHEET / Príloha č.3 - HODNOTIACI LIST

MONITORED PARAMETERS / MONITOROVANÉ PARAMETRE	MEASURED COLOR / MERANÁ FARBA	MEASURED VALUE RANGE / ROZSAH MERANÝCH HODNOT	%	IMPORTANCE FACTOR (pts) / VÁHA PARAMETRA (body)	SEPARATION CYLINDER / VALEC SEPARÁCIE						Σ (pts)/(body)	
					Cyan / Azúr	Magenta / Purpur	Yellow / Žltá	Black / Čierna	Metallic color / Metalická farba	White color / Biela farba		
1. INK DENSITY CONSISTANCE / DENZITA FARBY <i>Importance factor 300 pts in total / Váha parametra 300 bodov</i>	ALL COLORS / VŠETKY FARBY	ΔD ≤ 0,05	100%	50	50	50	50	50	50	50	300	
		ΔD > 0,06	FAIL / NEVYHOVEL	0								
2. COLOR GRADIENTS / FAREBNÉ PRECHODY <i>Importance factor 400 pts in total / Váha parametra 400 bodov</i>	CMYK	Smooth gradiens / Hladké prechody	100%	100	100	100	100	100	X	X	400	
		Acceptable defects / Prijateľné chyby	70%	70								
		Significant defects in gradient / Výrazné chyby v prechodoch	FAIL / NEVYHOVEL	0								
3. FULL COMPATIBILITY WITH ELECTRO-MECHANICALY ENGRAVED CYLINDERS / PLNÁ KOMPATIBILITA S ELEKTRO-MECHANICKY GRAVÍROVANÝMI VALCAMI <i>Importance factor 400 pts in total / Váha parametra 400 bodov</i>	CMYK	Compatible (no moire effect, set of cylinders in register) / Kompatibilné (bez efektu moaré, sada valcov v súťači)	100%	100	100	100	100	100	X	X	400	
		Not compatible / Nekompatibilné	FAIL / NEVYHOVEL	0								
4. AMOUNT OF DRY INK REDUCTION / REDUKCIA NÁNOSU TLAČOVEJ FARBY <i>Importance factor 400 pts in total / Váha parametra 400 bodov</i>	METALLIC COLOR / METALICKÁ FARBA	ΔE2000 ≤ 2 (compared to an electro-mechanically produced printing form / v porovnaní s elektro-mechanicky vyrobenou tlačovou formou)	100%	200	X	X	X	X	200	X	400	
		ΔE2000 > 2 (compared to an electro-mechanically produced printing form / v porovnaní s elektro-mechanicky vyrobenou tlačovou formou)	FAIL / NEVYHOVEL	0								
	WHITE COLOR / BIELA FARBA	Opacity ≥ 55% / Opacita ≥ 55%	100%	200	X	X	X	X	X	200		
		Opacity < 55% / Opacita < 55%	FAIL / NEVYHOVEL	0								
TOTAL SCORE / KONEČNÉ SKÓRE												1500

Place: /Miesto:	Place: /Miesto:
Date: /Dátum:	Date: /Dátum:
Name and signature of buyer´s representative: Meno a podpis zástupcu kupujúceho:	Name and signature of seller´s representative: Meno a podpis zástupcu predávajúceho:

ACCEPTANCE TEST RESULTS EVALUATION / VYHODNOTENIE VÝSLEDKOV AKCEPČNÉHO TESTU

PRE-ACCEPTANCE PHASE / PREDAKCEPTANÁ FÁZA	In the first pre-acceptance phase a graphical data and set of six thin-layer rotogravure cylinders will be send to laser imaging machine producer. The machine producer will process received cylinders on the laser imaging machine produced for the Chemosvit Folie at presence of the Chemosvit Folie representative. The set of cylinders will be then(after chrome plating) shipped back to Svit to be printed on WH and Rotomec presses at presence of the laser imaging machine producer representative. / V prvej fáze pred-akceptačných testov pošle kupujúci výrobcovi zariadenia na prípravu hĺbkotlačových foriem laserovým spôsobom tlačové dáta a sadu šiestich thin-layer hĺbkotlačových valcov. Výrobca spracuje dáta a vyrobí valce na laserovom zariadení určenom pre Chemosvit Folie za prítomnosti zástupcu kupujúceho. Po výrobe a pochromovaní hĺbkotlačových foriem u dodávateľa bude táto sada valcov odoslaná naspäť do Chemosvitu Fólie a otláčená na tlačových strojoch WH a Rotomec za prítomnosti zástupcu dodávateľa zariadenia.		An achievement of at least 85 % points of total score is mandatory for a successful completion of the pre-acceptance test. In this phase the evaluation may contain some fails, but only in articles 1 and 4. / Pre úspešné absolvovanie pred-akceptačného testu je pre dodávateľa nutné dosiahnuť minimálne 85 % z celkového počtu bodov. V tejto pred-akceptačnej fáze môžu testovacie parametre bodov 1 a 4 dosiahnuť aj známku NEVYHOVEL.	
	TOTAL SCORE / KONEČNÉ SKÓRE	1500 - 1275  <1275	ACCEPTED / VYHOVEL  FAIL / NEVYHOVEL	
ACCEPTANCE PHASE / AKCEPTAČNÁ FÁZA	In the second acceptance phase the same graphical data and set of six thin-layer rotogravure cylinders will be prepared for laser imaging in Svit. The machine producer will after successful installation of the technology in Svit, at presence of the Chemosvit Folie representative process prepared cylinders on the laser imaging machine. The cylinders (after chrome plating) will be then printed on WH and Rotomec presses at presence of the laser imaging machine producer representative. / V druhej fáze akceptačných testov budú použité rovnaké tlačové dáta ako v pred-akceptačnej fáze na základe ktorých bude u kupujúceho vyrobená sada šiestich thin-layer hĺbkotlačových foriem dodaným laserovým zariadením. Výrobca zariadenia pripraví v Chemosvite Fólie za prítomnosti zástupcov firmy odberateľa na dodanom a nainštalovanom laserovom zariadení hĺbkotlačové formy. Tieto formy budú po chromovaní za prítomnosti zástupcu dodávateľa zariadenia následne otláčené na tlačových strojoch WH a Rotomec v Chemosvite Fólie.		An achievement of at least 85 % points of total score is mandatory for a successful completion of the pre-acceptance test. In this phase the evaluation may not contain any fails. / Pre úspešné absolvovanie akceptačného testu je potrebné dosiahnuť minimálne 85 % bodov z celkového počtu bodov. V tejto fáze hodnotenia nie je povolený žiadny výsledok NEVYHOVEL.	
	TOTAL SCORE / KONEČNÉ SKÓRE	1500 - 1275  <1275	ACCEPTED / VYHOVEL  FAIL / NEVYHOVEL	