**Требования к оригинал-макету**

**Настоящие требования являются основными и необходимы для качественного и своевременного исполнения работ, выполняемых типографией.**

При невыполнении нижеуказанных требований оригинал-макет считается некорректно подготовленным и требует доработки. Доработка оригинал-макета осуществляется Исполнителем при условии технической возможности и наличия свободного времени. Все работы по доработке и исправлению предоставленных материалов оплачиваются дополнительно согласно расценкам Исполнителя.

1. Выпускные данные содержащиеся в материалах, предоставляемых Заказчиком, должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 7.0.4-2006. В том числе выпускные данные издания должны содержать сведения об Исполнителе.

**2. Требования к предоставляемым файлам.** Форматы применяемых файлов

2.1. В работу принимаются композитные PDF файлы, соответствующие стандарту PDF/X-la.

2. 2. Генерация PDF-файлов должна осуществляться через Adobe Acrobat Distiller.

Обязательно должна быть совместимость с версии Acrobat 4.0 (PDF ver. 1.3).

PDF-файлы, сгенерированные через функции экспорта из программ верстки, не допустимы и могут не приниматься в работу.

2. 3. В случае невозможности Заказчиком предоставить PDF-файлы, типография, после предварительного согласования версий программ, может принять в работу файлы верстки программ QuarkXPress, Adobe InDesign, Adobe Illustrator, Adobe Photoshop, Corel Draw и изменить формат самостоятельно.

**3. Требования к именам файлов**

3.1. Все файлы должны иметь наименование, состоящее из цифр, латинских букв и знаков «подчеркивания». Название файла должно содержать информацию о том, что внутри этого файла. Возможны префиксы из латинских букв без специальных символов и пробелов перед номером полосы для обозначения издания.

3.2. Файлы предоставляются на каждую компоненту отдельно. Недопустимо включать несколько компонент в одно изделие. Пример, предоставления файлов:

Журнал на скобу, 64 полосы блок:

*- cover\_1-4.pdf,
- block\_01-64.pdf.*

Журнал на клей:

*- cover\_4\_1 .pdf,*

*- cover\_2\_3.pdf,
- block\_01-64.pdf*, где цифры 01-64 соответствуют расположенным в файле полосам изделия.

3.3. При приеме листовых изделий нескольких видов, таких как листовки, бланки, буклеты и пр., в названии файла должно фигурировать указание на вид (\_vid1.pdf, \_vid2.pdf).

3.4. При наличии в издании «перевертыша» (части издания, которая печатается «вверх ногами») должна сохраняться сквозная нумерация файлов независимо от колонцифр на перевернутых полосах, т.е. файл с «перевертышем» должен быть пронумерован по фактическому положению полосы в макете, и полоса в файле должна быть повернута на 180°.

3.5. При замене файлов после проверки новые файлы обязательно должны иметь обозначение «\_new» в конце имени файла (например, proba001\_new.pdf). При повторной замене добавляется «\_new2» и т.д. (например, proba001\_new2.pdf).

**4. Требования к содержанию PDF-файлов**

4.1. Публикации, используемые для создания PDF-файлов, должны удовлетворять следующим требованиям:

- размеры страницы в Document Setup должны соответствовать послеобрезному формату продукции. - Обрезной формат продукции выставляется в "trim box" (обрезной формат);

- ориентация изделия на странице в публикации должна соответствовать требуемой в готовой продукции;

- все страницы в файле PDF должны быть расположены по порядку, иметь одинаковый формат.

все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели CMYK, кроме цветов, предполагающих печать дополнительными красками (заданных как Spot Color). Файлы не должны содержать объектов в цветовых пространствах RGB, LAB, а также (если иное не указано в технической спецификации издания) не делённых spot-цветов (пантонов), которые не печатаются.

- если вы готовите многостраничную публикацию, не верстайте ее технологическими разворотами. Такие файлы приниматься в работу не будут.

4.2. PDF-файл не должен содержать комментариев, слои и встроенных IСС-профилей.

4.3. PDF-файл должен содержать все используемые в публикации шрифты.

4.4. По умолчанию для черного текста или черных векторных объектов при растрировании устанавливается значение BLACK "overprint on". Если для какой-либо полосы или издания в целом недопустимо присвоение черному цвету значения "overprint on", то это должно быть согласовано письменно с менеджером в момент сдачи материалов.

4.5. Суммарное количество краски (TIL) при печати на листовых печатных машинах:

для мелованных бумаг (глянцевых, матовых) оптимальное значение TIL должно быть до 240%, максимальное - 280%;

- для всех остальных типов бумаг и картонов - максимальное TIL 240 %.

4.6. Все объекты должны быть внедрены в PDF файл, т.е. PDF файл не должен содержать не внедренных и ОРI-объектов.

4.7. Вся служебная информация в файлах должна располагаться на расстоянии не ближе 3 мм от обрезного формата издания (TrimBox).

**5. Требования к файлам для выборочного лакирования, конгревного и блинтового горячего тиснения фольгой, вырубки продукции**

5.1. При наличии выборочного лакирования, конгревного или горячего тиснения фольгой, вырубки в материалах, сдаваемых в типографию, должны быть в отдельном файле, в котором будет черно-белое векторное изображение.

5.2. Шрифты в файлах для выборочного лакирования, тиснения, вырубки должны быть преобразованы в кривые. Контур штампа должен быть выполнен в отдельном слое и быть сгруппирован.

5.3. В файлах на вырубку, ножи разных видов (перфорационные, биговочные, режущие) должны быть обозначены разными цветами.

5.4. Линейный размер файла должен соответствовать дообрезному формату полосы (по 5 мм за обрез с каждой стороны) и иметь контур обрезного формата (trimbox должен быть идентичен значениям trimbox печатного изделия).

5.5. Если в производство продукции включен процесс нанесения выборочного УФ-лака, то необходимо приложить файл, содержащий залитый контур лакировки, поставленный в верстке на то же место по координатам, где должна быть лакировка на физическом изделии, контур лакировки должен перекрывать изображение не менее чем на 0,3-0,5 мм.

**6. Шрифты**

6.1. Все используемые в макете шрифты должны быть шрифтами Type I, TrueType, ОрепТуре.

6.2. Недопустимо использование системных шрифтов или шрифтов с названиями, соответствующими системным шрифтам (Arial, Times New Roman, Courier, Helvetica, и т.д.). Если в верстке используются такие шрифты, то они должны быть преобразованы в кривые.

6.3. Недопустимо использование несуществующих начертаний. Начертания Bold, Italic, Outline и т.д. должны отображаться средствами самого шрифта.

6.4. В программах Adobe Illustrator, Adobe Photoshop, Corel Draw - все текстовые блоки должны быть переведены в кривые.

**7. Треппинг**

7.1. Треппинг - применяемая на допечатной стадии полиграфического процесса при изготовлении макета процедура утолщения контуров плашек на определенную величину для предотвращения образования зазоров на стыке двух областей разного цвета и возникновения несовмещения при печати типографскими красками.

7.2. Значение треппинга зависит от величины допустимого несовмещения красок при печати и может составлять от 0,2пт до 0,3пт:

- для обложек и бумаги плотностью свыше 130 г/кв.м - 0,2 пт

- для полос блока, печатающихся на бумаги плотность до 130 г/кв.м. - 0,25 пт.

- для работ, печатающихся в несколько прогонов (для печати продукции в 6 и более красок) - 0,30 пт.

7.3. При использовании Pantone-цветов необходимо применять технологию треппинга «заведение светлой краски под темную».

К темным Pantone-цветам относятся:

- цвета Pantone, в состав которых входит от 30% черной краски (темные цвета);

- непрозрачные кроющие краски с номерами 871 по 877 включительно по вееру Pantone, а также цвета с их участием (например, смесевые Pantone-краски с номерами 8ххх по вееру Pantone Metallic);

- кроющие белила.

7.4. При проверке файлов типография может самостоятельно устанавливать необходимые значения треппинга.

**8. Требования к подготовке изображений**

8.1. Разрешение изображений должно быть не ниже величины линиатуры растра умноженной на коэффициент 1,44. Рекомендуемое минимальное разрешение - 150 dpi. Разрешение растровых Bitmap-изображений должно составлять не менее 600 dpi (рекомендуется - 1200dpi).

8.2. Воспроизводимый интервал градаций:

пределы воспроизводимых значений градации изображения: 2-97%

самый светлый участок растрового изображения: не менее C2-M2-Y2-K0

**9. Рекомендации к верстке и подготовке изображений**

9.1. Величина информации на вылет должна составлять 3-5 мм;

9.2. Все значимые элементы, находящиеся внутри страницы, не должны подходить к краю страницы (обрезному формату) ближе, чем на 3 мм. При наличии рамок на полосах - рекомендуется расстояние не менее 5 мм от обрезного формата.

9.3. Все значимые элементы не должны быть расположены ближе 5 мм к корешку (при скреплении на скобу-внакидку и при шитье нитками) и 8 мм при КБС;

9.4. Для продукции с клеевым скреплением необходимо учитывать влияние корешка на «разворотные» изображения. Для получения хорошего совмещения при разворотных сюжетах (например, для 1 полосы блока и 2 полосы обложки) необходимо учитывать боковую промазку, которая служит для увеличения прочности скрепления обложки с блоком (боковая промазка проходит на уровне 8 мм).

Таким образом, предполагаемая линия совмещения рекламы должна быть смещена:

- для 2 полосы обложки - на 8,0 мм в левую сторону от корешка,

- для 1 полосы блока - на 8,0 мм в правую сторону от корешка.

Средняя величина раздвижки для каждой страницы блока ложных разворотов рекомендуется устанавливать равной 2-4 мм для каждой полосы

9.5. При дизайне и верстке разворотных полос не рекомендуется:

использование тонких линий, совмещаемых в развороте

использование совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов

использование распашных объектов, расположенных с наклоном.

9.6. При воспроизведении полноцветных изображений для всех 100% черных элементов с размером более 10x10 мм рекомендуется устанавливать композитный черный цвет. Композитный черный цвет -С50% М40% Y40% К98% или С70% М60% Y60% К98%.

**10. Проверка файлов.**

10.1. Типография осуществляет проверку файлов только на основные требования типографии и не несет ответственности за ошибки верстки, дизайна и сюжетные технологические ограничения.

10.2. Подтвержденные Заказчиком файлы с перечисленными замечаниями принимается типографией - как есть и идут в печать. Несоответствия печатной продукции, вызванные несоблюдением рекомендаций, не являются ответственностью типографии.

10.3. Для того, чтобы обезопасить себя от некорректности подготовки файлов рекомендуется перед сдачей материала в типографию проверить PDF файл на наличие сбоев и ошибок и провести проверку встроенной в Acrobat Professional функцией «Preflight» или провести проверку специализированным программным обеспечением.

10.4. Применение формата PDF/X-la и его обязательная проверка встроенными средствами устраняет наиболее распространенные ошибки при подготовке файлов.

**11. Сопроводительная информация:**

К каждому заказу обязательно должно быть приложено техническое задание.

- Размеры изделия в готовом и развёрнутом виде (для изделий с фальцовкой).

- Размеры должны быть указаны в миллиметрах (а не А3, А4, А5 и т.п.).

- Если в одном заказе у изделия несколько макетов с разными размерами, то это также необходимо указать.

- Красочность: полноцветное (только CMYK), CMYK + Pantone, только Pantone.

- Если используются краски Pantone, то должны быть указаны их номера.

- Красочность должна быть указана для каждой из сторон изделия, частей изделия (например, квартальный календарь с полноцветной шапкой и рекламными полями, печатаемыми 1 пантоном)

- Если предполагается послепечатная обработка, такая как выборочное лакирование или вырубка, указать на это и на наличие в файле соответствующих слоёв с контурами.

**12. Утверждение:**

При необходимости, файлы утверждаются у Заказчика.

**Утверждение макета**

При необходимости каких-либо правок в макете силами типографии, они выполняются с последующим утверждением макета у заказчика.

Заказчик обязан проверить не только внешний вид изделия, но также и наличие орфографических и пунктуационных ошибок.

После утверждения, претензии по макету не принимаются.

**13. Утверждение спуска**

Запрашивая на утверждение спуск, Заказчик подтверждает, что он понимает принципы печати и в т.ч. способ переворота листа (т.е. то, как будут сопоставлены лицо и оборот изделия при печати).

Всё, что относится к макету при утверждении спуска также справедливо.

Обращаем ваше внимание на то, что сдавая файлы в типографию, вы подтверждаете их готовность к работе, т.е полное соответствие техническим требованиям ФГУП Издательство «Известия».

 **Данное приложение содержит описание основных требований к файлам Заказчика.
Всю необходимую информацию, консультации вы можете получить у нашего специалиста по телефону:**

Владимир Шафман, Руководитель отдела допечатной подготовки, тел.: 8 (495) 694-71-00, доб.1020

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

**Требования к качеству готовой продукции**

**1. Состав требований к качеству продукции**

Требования к качеству полиграфической продукции включают:

* Международные, государственные и отраслевые стандарты;
* Санитарно-гигиенические требования;
* Нормативы, установленные производителями оборудования.

**2. Согласование требований к качеству продукции**

Согласование требований к качеству продукции и определение возможностей их выполнения проводятся до заявления об обязательстве выполнения заказа (до заключения договора, до принятия изменений к договору).

В тех случаях, когда результаты каких-либо технологических процессов не могут быть проверены путем измерений, определяются и согласовываются с Заказчиком критерии, на основании которых качество продукции считается приемлемым.

Требования к оригинал-макету зафиксированы в Приложении №2 к Договору на выполнение заказа и подписаны двумя сторонами.

В случае несоответствия файлов Техническим требованиям типографии ответственность за возможные дефекты при исполнении заказа несет Заказчик. Исполнитель в случае обнаружения несоответствий обязан предупредить Заказчика в письменной форме о возможных дефектах при выполнении заказа.

**3. Требования к качеству материалов**

Материалы, применяемые для изготовления изданий, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий полиграфической промышленности. Показатели качества импортных материалов не должны быть ниже требований, установленных в отечественных нормативных документах.

**4. Качество печати**

**4.1. Общие требования**

На тиражных оттисках не должно быть дефектов воспроизведения текста и иллюстраций: непропечатка, двоение печатных элементов, полошение, тенение, выщипывание, отмарывание краски, масляных пятен и других загрязнений. На пробельных элементах не должно быть следов тенения.

На тиражных оттисках не должно быть повреждений (надрывов краев, сморщенных и загнутых углов, морщин, выщипывания).

**4.2. Совмешение красок**

Изображения на оттисках, отпечатанных на цифровом печатном оборудовании должны быть точно совмещены на 100%.

Изображения на оттисках, отпечатанных способом офсетной печати должны быть точно совмещены, допустимое отклонение не более 0,1 мм.

Совмещение лица и оборота — отклонение не более 1,0 мм.

**4.3. Оптическая плотность красок**

Печать офсетным способом производится по оптическим плотностям 100% плашек триадных красок, цветовые координаты которых соответствуют стандарту ISO 12647-2:2004/Amd 1, с допуском на отклонениями по каждому цвету ΔЕ < 5 (в тираже).

|  |  |
| --- | --- |
| Бумага | Оптическая плотность \*) |
| С-голубая | М-пурпурная | Y-желтая | К-черная |
| Мелованная глянцевая | 1,55 | 1,50 | 1,45 | 1,85 |
| Мелованная матовая | 1,45 | 1,40 | 1,30 | 1,75 |
| офсетная | 1,00 | 0,95 | 0,95 | 1,25 |
| \*) Допустимые отклонения оптической плотности ±0,08-0,10 |

Если поверхность конечной полиграфической продукции подлежит отделке (лакирование или ламинирование), конечный результат по цвету может значительно отличаться от варианта без отделки поверхности.

**5. Брошюровочно-переплетные процессы**

Готовая продукция должна содержать все элементы издания.

В экземпляре издания не допускаются дефекты, приводящие к искажению или потере информации:

- некомплектность или нарушение последовательности элементов блока: чужие, повторяющиеся, недостающие, перепутанные тетради, вкладки, вклейки, обложки и другие компоненты издания.

- некомплектность или нарушение последовательности страниц: пропущенные, перепутанные, перевернутые полосы, иллюстрации и подписи к ним, заголовки, неправильная последовательность полос в тетради;

- затекание клея между страницами блока, вызывающее их склеивание и повреждение текста или иллюстраций при раскрывании издания;

- механические повреждения (разрывы, царапины, заломы и т.п.), возникшие в результате изготовления Продукции или небрежности при упаковке и транспортировки;

- недопустимы срезание края текста или иллюстрации на полосе («зарезанные» текст или иллюстрации) при условии соблюдения всех необходимых технологических отступов при верстке.

- недопустим раскол блока, перевернутый блок в издании.

- недопустимы деформация блока, выпадение блока из обложки.

Срезы должны быть ровными и чистыми без следов клея. На поверхности обрезов допускаются малозаметные штрихи (следы от ножей).

**5.1. Точность фальцовки и резки**

Точность фальцовки продукции ±1,0 мм (разница в ширине корешковых и верхних «головочных» полей на смежных страницах не более 2,0 мм).

Отсутствие трещин (повреждение красочного слоя) на линии фальца гарантированно при фальцовке бумаг до 130 г/кв.м., для более плотных только при наличии биговки и суммарное заполнение красками (СМУК) не более 170%.

Точность резки листовой продукции составляет ± 0,5 мм.

Точность трехсторонней обрезки продукции составляет ±1,0 мм.

**5.2. Скрепление блоков**

**5.2.1. Издания, скрепленные шитьем проволокой**

Допустимое смещение скоб от линии фальца ±1,0 мм.

Предельное отклонение верхних краев тетрадей, вкладок и обложек от общей плоскости - 1,0 мм.

Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету. Точность соблюдения формата ±1,0 мм. Косина готового изделия не должна превышать 0,3% от длины обрезанной стороны (при этом, допустимая минимальная косина 0,5 мм).

Недопустимы не загнутые скобы, отсутствие скобы в издании.

**5.2.2. Издания, скрепленные клеевым бесшвейным способом**

Проклейка должна быть равномерной по всей высоте издания. Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока: не проклеенные страницы, раскол блока. Допускаются единичные просветы между листами не нарушающие связи листов с клеевой пленкой. Ширина единичных просветов не должна превышать 0,2 мм. Клей не должен проникать между листами более чем на 1,0 мм. Допускаются единичные затеки клея величиной до 2,0 мм.

Допускается:

* косина расположения оформительских элементов на корешке, первой и последней странице обложки — 1 мм;
* смещение от симметричного (по толщине корешка) положения оформительских элементов на корешке — 1 мм.

**5.2.3. Шитво нитками**

* Все тетради блока должны быть прошиты между собой.
* Блоки должны быть сшиты плотно, без обшивок, всеми стежками (без спущенных петель). Нитки стежков плотно натянуты, петли на корешке плотно затянуты.

Допускается: смещение осей проколов от линии сгиба тетради не более 1 мм.

**5.3. Требования к обложкам, переплетным крышкам и суперобложкам**

При изготовлении переплетной крышки обложка (заготовка) должна быть приклеена прочно по всей поверхности крышки, без морщин, пузырей и складок, плотно притянута к кромкам картона и отстава.

На поверхности крышек не должно быть механических повреждений и загрязнений, сохранены все элементы отделки на обложке. Расположение оформительских элементов обложки должны соответствовать макету.

Каптал должен быть плотно приклеен.

Ширина линии приклейки форзаца — от 4 до 5 мм. Отступ приклейки форзаца от корешка тетради — не более 2 мм. Недопустимы разрыв, отклеивание форзаца по сгибу, «пузырение» и морщение форзаца, перекос форзаца.

Допускается:

* косина крышки: 1 мм;
* ширина развернутой крышки: ±1.5 мм;
* Разница в ширине канта переплетной крышки по высоте издания — не более 1 мм;
* стрела прогиба сторонок составляет 4 мм для крышек среднего формата и 3 мм для крышек малого формата.

*При использовании картона отечественного производства для изготовления переплетных крышек возможна деформация (коробление) крышки в готовом изделии.*

Для обложек из мелованного картона и бумаги массой более 250 г/м2, в том числе с припрессованной пленкой, при разворотном раскрытии блока между 2 и 3 страницами могут быть заметны торшоны и проглядываемый между ними клей с корешковой промазки.

Для обложек с клапанами допустима ширина кантов до 1 мм. Смещение по высоте ±0.5 мм.

Смещение обложки по высоте книги: 1.5 мм.

Высота суперобложки может быть меньше высоты переплетной крышки не более чем на 2 мм.

В экземпляре издания не допускаются дефекты, приводящие к полной потере товарного вида издания или затрудняющие его использование по назначению:

отставание или механическое повреждение припрессованной пленки, растрескивание лакового слоя;

отставание обложки от корешка;

скручивание обложки после припрессовки пленки или лакирования;

Допускается наличие незначительных царапин на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования, не приводящие к искажению и потери товарного вида издания.

В случае отсутствия лака или пленки на первой и последней полосе обложки возможно присутствие на них следов от транспортных ремней.

Допускается наличие незначительных надрывов блока и обложки на краях в изданиях, изготовленных с использованием обложек с клапанами.

**5.4. Дополнительная отделка печатной продукции.**

При лакировании оттисков лак должен быть нанесен равномерно, без затеков. Могут быть использованы матовый, глянцевый масляные лаки, УФ-лаки.

УФ-лакирование и печать УФ-красками производится в соответствии с макетом. На загибах и штриховке допускается наличие глянцевого и матового лаков.

Точность позиционирования элементов УФ-лакирования на отпечатанное изображение ±1,0 мм.

Пленка при ламинировании должна быть припрессована по всей площади обложки.

Не допускается ее отслаивание, морщение.

При тиснении фольгой на переплетной крышке или обложке не должно быть выщипывания, осыпания и залипания фольги. Смещение оттисков от заданного расположения, в том числе косина: ± 1.0 мм. Погрешность размещения на переплетной крышке (обложке) элементов тиснения фольгой составляет ±1 мм. Несовмещение оттисков при тиснении в несколько прогонов, смещение оттисков в разных томах многотомного издания или изданиях одной серии: ±1.0 мм.

*При использовании нестандартных видов фольги и материалов необходимо проводить пробное тиснение на оборудовании типографии, иначе допускаются выщипы, неполная укрывистость оттиска.*

Допустимое отклонение вырубного контура на конечном изделии ± 1,5 мм.

Точность позиционирования бига при биговке продукции ±1,0 мм.

Операция приклеивания рекламных образцов относится к ручным операциям. Точность позиционирования рекламного образца относительно площади приклеивания ±3 мм. Допускаются единичные случаи наличия клея после извлечения (отрыва) рекламного образца, а также повреждение изображения в местах нанесения клея.

**6. Требования к упаковке и маркировке продукции**

6.1. Тиражные экземпляры должны быть упакованы и маркированы в соответствии с конкретными требованиями, установленными Заказчиком для конкретного заказа.

6.2. В случае если договоренности с Заказчиком не предусматривают конкретные требования к упаковке и маркировке, Исполнитель вправе руководствоваться своими соображениями по упаковке и маркировке продукции.

6.3. Число тиражных экземпляров в единице тары ограничивается максимально допустимой массой единицы тары – 3,5 кг, если не оговорено иное.

6.4. Количество тиражных экземпляров во всех единицах тары одного заказа должно быть одинаковым.

6.5. Упакованная единица тары должна быть ровной и плотной.

6.6. На каждую упакованную единицу тары должен быть наклеен бумажный ярлык, в котором указываются следующие данные: номер заказа, название, заказчик, количество экземпляров в пачке, номер упаковщика, если не оговорено иное.

6.7. Поэкземплярная упаковка не должна иметь повреждений, шов термосварки должен быть ровным по всей длине, не иметь разрывов и нитей. Упаковка не должна самопроизвольно раскрываться.

**7. Качество готовой продукции**

Браком является: грубые дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций, непропечатка текста, выщипывание, тенение, смазывание краски, сдвоенная печать, забитые краской участки текста и иллюстраций, незапечатанные листы, листы запечатанные дважды, неправильная последовательность страниц, перевернутые страницы, зеркальное изображение.

Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов издания. В изданиях с вкладками недопустимо наличие вкладок, не принадлежащих Заказчику, перевернутых, перепутанных, лишних вкладок.

Недопустимо механическое повреждение продукции при упаковке и погрузке.

Общее количество экземпляров готовой продукции, не соответствующей Требованиям к качеству, не должно превышать 0,1 % от общего тиража.

Во всех остальных случаях при решении возникших разногласий по качеству выполненных Подрядчиком работ СТОРОНЫ руководствуются нормами и технологическими режимами, использующимися в типографии.

Условия хранения готовой продукции — книги в твердом переплете:

Сразу после получения готовой продукции Заказчик обеспечивает ее хранение в соответствующих условиях. Исполнитель не несет ответственности за деформацию готовой продукции (бумаги и картона), если Заказчик не соблюдал условия хранения и акклиматизации продукции, указанные ниже:

Температура окружающего воздуха, С / Период акклиматизации продукции, ч.

С/ч

+20/0; +15/6; +10/12; 0/14; -5/36; -10/48; -15/60; -20/78

**8. Примечания**

8.1. Исполнитель не гарантирует высокое качество выпускаемой продукции при предоставлении в работу материалов, не соответствующих технологическим нормам и требованиям типографии. Любые материалы и нестандартные приемы оформления должны быть согласованы с производственным отделом типографии.

8.2. Исполнитель не несет ответственности за неправильное расположение в блоке дополнительных элементов в виде вклеек, вкладок, накидок и т.д., если в названиях файлов на данные элементы допущена ошибка или заказчиком не предоставлен оригинал-макет, утвержденный ответственным лицом.

8.3. Исполнитель не несет ответственности за точность печати и отделки обложки (суперобложки), если заказчиком не предоставлен оригинал-макет с указанием точных размеров размещения элементов отделки, утвержденный ответственным лицом.