**Договор № \_\_\_\_\_\_**

**на оказание полиграфических услуг**

г. Краснознаменск «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Московская обл.

**ООО «Типография Парадиз»**, именуемое в дальнейшем «Исполнитель», в лице генерального директора Волобуева Алексея Владимировича, действующего на основании устава, с одной стороны, и **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**, именуемый в дальнейшем «Заказчик», в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, действующий на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, вместе именуемые «Стороны», заключили настоящий договор о нижеследующем:

**1. Предмет договора**

1.1 Исполнитель обязуется изготовить по электронным макетам, утвержденным Заказчиком, полиграфическую продукцию, а Заказчик обязуется принять и оплатить ее.

1.2 Работы по изготовлению полиграфической продукции выполняются согласно параметрам определенным и надлежаще оформленным в Дополнительном соглашении (в т.ч. наименование, тираж, сроки выполнения и другие характеристики), являющимся неотъемлемой частью настоящего договора, который оформляется отдельно на каждый вид изготавливаемой продукции.

1.3 Срок начала и окончания выполнения работ устанавливается в Дополнительном соглашении. Исполнитель имеет право выполнить работы досрочно.

**2. Права и обязанности сторон**

2.1 ***Заказчик обязуется:***

2.1.1 Заказчик обязуется передать Исполнителю все необходимые материалы в электронном виде в соответствии с требованиями, отраженными в Технологическом соглашении (Приложение №1), для изготовления полиграфической продукции за 1 (один) день до начала срока запуска заказа в работу, который определяется Дополнительным соглашением.

2.1.2 Заказчик обязуется принять и оплатить полиграфическую продукцию в соответствии с разделом 3 настоящего договора.

 2.1.3. Заказчик имеет право в одностороннем порядке отказаться от исполнения обязательств по настоящему договору. В этом случае Заказчик направляет Исполнителю письменное извещение о намерении отказаться от исполнения договора, при этом обязуется уплатить Исполнителю полную стоимость работ, выполненных до даты получения извещения.

2.2 ***Исполнитель обязуется:***

2.2.1 Исполнитель обязуется изготовить полиграфическую продукцию в соответствии с согласованными с Заказчиком сроками и требованиями, указанными в Дополнительном соглашении.

2.2.2 Исполнитель обязуется остановить выполнение работы на любом этапе, при обнаружении несоответствия электронного макета бумажному, уведомив об этом Заказчика, и запустить работу далее (либо переделать работу) только при письменном согласии Заказчика на это. В этом случае, Заказчик обязан оплатить все расходы, понесенные Исполнителем.

2.2.3. Исполнитель направляет Заказчику образец полиграфической продукции в электронном виде, а по письменному запросу Заказчика, Исполнитель направляет Заказчику образец полиграфической продукции на бумажном носителе.

2.2.4. Исполнитель имеет право при неисполнении Заказчиком п.3.2 настоящего договора удерживать готовую продукцию до момента выполнения Заказчиком своих обязательств.

2.2.5. Исполнитель имеет право в одностороннем порядке отказаться от исполнения обязательств по настоящему договору и расторгнуть его в одностороннем внесудебном порядке в случае нарушения Заказчиком своих обязательств по договору в течение 15 календарных дней и более. Договор считается расторгнутым с момента получения Заказчиком уведомления о расторжении договора по инициативе Исполнителя. При этом Заказчиком подлежит оплата (удержание с Заказчика) полной стоимости работ, выполненных до даты получения уведомления.

**3. Стоимость работ и порядок расчетов**

3.1 Стоимость каждого заказа по изготовлению полиграфической продукции предварительно согласовывается сторонами и отражается в Дополнительном соглашении.

3.2 Оплата продукции осуществляется на основании выставленных счетов в следующем порядке:

 - 50% от суммы заказа Заказчик оплачивает до начала работ (но не менее суммы стоимости бумаги) в течение 3-х банковских дней с момента выставления счета,

 - 50% от суммы заказа Заказчик оплачивает в течение 3-х банковских дней с момента получения уведомления о готовности Продукции к отгрузке.

3.3. **Отгрузка продукции осуществляется на основании надлежаще оформленной доверенности Заказчика, после 100% оплаты стоимости выполненной работы.**

3.4 Все расчеты по настоящему договору производятся безналичным перечислением на расчетный счет Исполнителя или наличными денежными средствами в кассу Исполнителя.

3.5. Исполнитель приступает к выполнению своих обязанностей после оплаты Заказчиком суммы заказа в соответствии с п.3.1 и п.3.2. настоящего договора.

3.6. Датой оплаты считается дата зачисления денежных средств на расчетный счет Исполнителя.

3.7. Стороны пришли к соглашению, что в соответствии со ст.319 ГК РФ и ст. 522 ГК РФ при наличии задолженности Заказчика перед Исполнителем по оплате, исполнение Заказчиком обязательств по оплате в счет последующего заказа (заказов) засчитывается Исполнителем в погашение обязательств по заказу (заказам), срок исполнения которого наступил ранее.

**4. Ответственность сторон**

4.1 ***Ответственность Заказчика.***

4.1.1 Заказчик несет ответственность за соответствие и качество электронных материалов, предоставленных Исполнителю для выполнения условий настоящего договора.

4.1.2 В случае нарушения срока оплаты по настоящему договору Заказчик выплачивает Исполнителю пени в размере 0,5% от суммы просроченной задолженности, за каждый день просрочки исполнения обязательства по день полного погашения задолженности. Оплата пени производится Заказчиком согласно счета, выставленного Исполнителем, в течение 3 (трех) банковских дней с даты его предъявления для оплаты.

4.1.3. Обязанность по оплате стоимости работ и пений по договору сохраняется за Заказчиком до полного ее исполнения.

4.1.4. В случае нарушения Заказчиком сроков передачи Исполнителю всех необходимых материалов для изготовления полиграфической продукции, либо нарушением Заказчиком сроков оплаты по договору, а так же в случае приостановлении выполнения работ по договору в соответствии с п.2.2.2, сроки выполнения и сдачи работ Исполнителем сдвигаются на соответствующее количество дней.

4.2 ***Ответственность Исполнителя.***

4.2.1. Исполнитель обязуется оказать услуги с надлежащим качеством. В случае если работа выполнена с ненадлежащим качеством (полиграфический брак), об этом должен быть составлен акт, подписанный сторонами, Исполнитель обязуется изготовить заказ за свой счет в разумный срок, согласованный с Заказчиком. При этом Заказчик возвращает Исполнителю бракованную продукцию в полном объеме.

4.2.2. В случае нарушения сроков изготовления полиграфической продукции, указанных в Дополнительном соглашении к настоящему договору, Исполнитель выплачивает Заказчику пени в размере 0,5% от суммы уже оплаченной Заказчиком, за каждый день просрочки исполнения обязательства.

**5. Приемка-передача продукции.**

5.1 Полиграфическая продукция считается переданной Исполнителем и принятой Заказчиком после подписания сторонами товарной накладной. Риск случайной гибели или повреждения полиграфической продукции переходит к Заказчику с момента подписания товарной накладной.

5.2 Приемка изготовленной продукции осуществляется в течение 3-х рабочих дней с момента получения уведомления о готовности продукции (при условии полной оплаты). По окончании работ по изготовлению полиграфической продукции Исполнитель предоставляет Заказчику 2 экземпляра Акта приема-передачи, которые должны быть подписаны Заказчиком, и один экземпляр возвращен Исполнителю (курьером, либо почтовым отправлением в адрес Исполнителя) в течение 3-х рабочих дней с момента отгрузки продукции (подписания товарной накладной). В случае если подписанный Акт приема-передачи не будет возвращен Исполнителю в течение 5-ти дней с момента отгрузки продукции, он считается подписанным сторонами без замечаний. Заказчик в дальнейшем не может ссылаться на недостатки в полиграфической продукции и отсутствия акта приема-передачи.

В случае если у Заказчика имеются какие-либо претензии, он высылает письменный мотивированный отказ от подписания акта приема-передачи в адрес Исполнителя, и возвращает продукцию в полном объеме.

5.3 Продукция считается переданной Исполнителем и принятой Заказчиком после оформления товарных накладных на отгрузку продукции и счетов-фактур. Отгрузка продукции осуществляется на основании надлежаще оформленной доверенности Заказчика после 100% оплаты стоимости выполненной работы.

5.4 Если Заказчик принял работу без соответствующей проверки, он не может впоследствии ссылаться на недостатки работы и качество продукции.

**6. Форс-мажор.**

6.1. Ни одна из Сторон не несет ответственности перед другой Стороной за невыполнение обязательств по настоящему договору, обусловленное обстоятельствами, возникающими из действия непреодолимой силы, как-то: пожар, стихийные бедствия, объявленная или фактическая война и других действий, делающих невозможным исполнение настоящего договора. Сторона, которая не имеет возможности выполнить свои обязательства вследствие наступления обстоятельств непреодолимой силы, обязана известить другую Сторону о возникновении таких обстоятельств не позднее 10-ти дней с момента их наступления. Если вышеуказанные обстоятельства будут длиться свыше 3-х месяцев, то любая из Сторон имеет право расторгнуть настоящий договор, и в этом случае ни одна из Сторон не вправе требовать возмещения убытков.

**7. Порядок разрешения споров.**

7.1 Споры и разногласия, которые могут возникнуть при исполнении настоящего договора, будут при возможности разрешаться путем переговоров между сторонами.

7.2 В случае невозможности урегулирования разногласий путем переговоров и, в дальнейшем, в претензионном порядке, все споры подлежат рассмотрению в Арбитражном суде г.Москвы.

**8. Заключительные положения.**

8.1 Настоящий договор вступает в законную силу с момента подписания его Сторонами, и действует до момента исполнения Сторонами всех обязательств по нему.

8.2 Договор составлен в 2-х экземплярах, подписанных Сторонами, и имеющих одинаковую юридическую силу.

8.3 Все изменения и дополнения к настоящему договору действительны при условии, что они совершены в письменной форме и подписаны Сторонами. Все изменения и дополнения являются неотъемлемой частью настоящего договора.

8.4. Стороны пришли к соглашению, что счета на оплату, уведомление о приостановление, уведомления о готовности продукции к отгрузке и иная переписка между сторонами направляется Заказчику в электронном виде (отсканированное, факсимильное сообщение и т.д.) по e-mail Заказчика:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. Оригинальные экземпляры вышеуказанных документов Заказчик обязуется забирать у Исполнителя самостоятельно.

**9. Адреса и реквизиты сторон.**

|  |  |
| --- | --- |
| Исполнитель: | Заказчик: |
| ООО «Типография Парадиз» 143090, Московская область,г. КраснознаменскУл. Парковая, д. 2АР/С 40702810540000037653в ПАО СБЕРБАНК г.МоскваКорр. Счет 30101810400000000225БИК 044525225ИНН 5032002024КПП 500601001ОКОНХ 19400ОКПО 34898834ОГРН 1035006468122ОКТМО 46706000 |  |
| Генеральный директор ООО «Типография Парадиз» |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Волобуев А.В.М.П. | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_М.П. |

 **Приложение № 1 к Договору № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 201\_ г.**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СОГЛАШЕНИЕ**

В соответствии с положениями основного договора Исполнитель предъявляет, а Заказчик соглашается с настоящими требованиями.

1. **Требования к макетам**
	1. Исходные материалы сдаются на FTP-сервер Исполнителя или передаются на flash-картах или дисках CD-R, CD-RW, DVD-R.
	2. Исполнителю передаётся утверждённый заказчиком макет, содержащий распечатки всех элементов издания (обложки, форзаца, нахзаца, вклеек, приклеек, вкладок и т.д.). Макет должен быть выведен пополосно в масштабе 100%.
	3. Распечатки полос, которые содержат более или менее 4-х красок, должны иметь чёткие указания о том, какие именно краски используются для печати данной полосы.
	4. Если для печати используется краска Pantone, на распечатках должны быть выделены элементы, которые печатаются этой краской.
	5. Оригинал-макет, передаваемый Исполнителю, должен в обязательном порядке содержать отметки, указывающие места УФ-лакирования, тиснения, печать дополнительными красками и т.п. с указанием номера краски, фольги, вида лака и т.д.
	6. Оригинал-макет должен быть распечатан с файлов, сдаваемых в типографию.
	7. На макете должна быть указана нумерация страниц.
	8. Необходимость изготовления пробопечатных оттисков, а также изготовление распечаток в типографии согласовываются дополнительно.
2. **Общие требования к файлам и элементам макета издания**
	1. Все файлы, относящиеся к работе, должны находиться в отдельной папке. Файлы размером более 300 Mb должны разбиваться на некоторое число страниц в зависимости от размера файла, при этом в имени файла должны отображаться название части издания и нумерация вошедших в него страниц. Например, text\_001\_032.ps (pdf) для файла, содержащего страницы с 1-ой по 32-ю, или cover.ps (pdf) для обложки. Все составные элементы издания (обложка, приклейки, вклейки, форзацы и т.д.) должны помещаться в отдельные файлы.
	2. В случае замены файлов на новые они обязательно должны иметь обозначение «new» в конце имени файла.
	3. Все полосы издания должны иметь одинаковые линейные размеры. Спецпроекты оговариваются с Исполнителем дополнительно.
	4. Все существенные элементы вёрстки должны располагаться не ближе 7 мм от обрезного формата. При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного края. Иллюстрации и элементы оформления, не несущие текстовой информации, могут располагаться «навылет», выходя за обрезной формат на 4-5 мм.
	5. При дизайне и верстке разворотных полос должны учитываться реальные возможности полиграфического оборудования:

- недопустимо использование тонких линий, совмещаемых в развороте:

- недопустимо использование совмещаемых в развороте портретов и значимых объектов.

2.6. Все полосы должны быть отцентрированы и иметь 5-миллиметровые «вылеты» во все стороны.

***Важно!*** *При помещении в монтажный спуск файлы автоматически ставятся по центру. Поэтому несоблюдение центровки при генерировании PS/PDF-файлов, а также несоблюдение единых линейных размеров может привести к смещению изображения, за которое Исполнитель не будет нести ответственность.*

2.7. Файлы обложек изданий должны быть свёрстаны и записаны разворотом. При этом для изданий, скрепляемых способом КБС, должно учитываться следующее: - оборотная сторона обложки должна иметь в центре белое поле, равное толщине корешка плюс 8 мм с каждой стороны для боковой приклейки;

 - корешки первой и последней полос блока должны иметь белое поле шириной 5- 6 мм для надёжного приклеивания обложки к

блоку.

2.8. Файлы обложек для изданий в твёрдом переплёте должны иметь загибы на картонные сторонки не менее 15 мм.

* 1. Для нанесения выборочного УФ-лакирования прикладывается файл, содержащий контур лакировки, контур лакировки должен перекрывать изображение не менее, чем на 0,3 мм.

2.10. В работу принимаются композитные (не цветоделённые) PS или PDF-файлы.

2.11. Генерация файлов должна производится пополосно, в дообрезном формате, без меток и шкал. Если необходимо наличие обрезных меток, отступ от обрезного формата до меток должен быть не менее 7 мм.

2.12. PDF-файлы должны быть получены при помощи программы Acrobat Distiller из PS-файлов.

* 1. PDF-файлы должны быть совместимы с Acrobat 4.0 (PDF version 1.3).

***Важно!*** *Никогда не используйте алгоритм сжатия JPEG, так как он сжимает изображения с потерей информации. В результате такого сжатия получается изображение с видимой глазом пикселизацией изображения.*

* + - * 1. Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели CMYK, дополнительные – Spot Color.
1. **Требования к шрифтам**
	1. Рекомендуем использовать шрифты PostScript Type 1. Недопустимо использование системных шрифтов. При необходимости использования не PS-шрифтов все текстовые блоки, в которых используются эти шрифты, должны быть переведены в кривые. Все шрифты должны быть встроены в PDF-файл.
	2. Мелкий шрифт до 9 пт (для газетной бумаги – 12 пт.) и тонкие линии до 1 пт (для газетной бумаги – 1,5 пт) должны состоять не более чем из одного цвета.
	3. При печати «выворотного текста» по однокрасочным плашкам размер шрифта должен быть не менее 7 пт (для газетной бумаги – не менее 12 пт), по четырёкрасочным – не менее 9 пт (для газетной бумаги – 12 пт) рубленых гарнитур.
	4. Чёрный текст размером менее 10 пт (для газетной бумаги – менее 12 пт) должен печататься поверх фона без выворотки.
	5. Толщина линий должна быть не менее 0,25 пт (для газетной бумаги – не менее 0,5 пт), минимальная толщина выворотных линий – не менее 1 пт (для газетной бумаги – 1,5 пт).
2. **Требования к подготовке изображений**
	1. Разрешение полутоновых изображений должно быть не ниже линиатуры растра, умноженной на коэффициент 1,5-2,0. Разрешение растровых Bitmap-изображений должна составлять не менее 600 dpi.
	2. Разрешение штриховых изображений должно быть 900-1200 dpi.
	3. Линиатура растра определяется качеством используемой бумаги и возможностями печатной машины:

- листовая печать: для мелованных бумаг - 175 lpi, для бумаги ВХИ – до 150 lpi; для газетных и офсетных бумаг – до 130 lpi; - рулонная печать: для газетных и офсетных бумаг – 100 lpi.

* 1. Максимально допустимое суммарное наложение красок должно составлять:

*листовая печать*:

- для мелованных глянцевых бумаг весом до 90 г – не более 280%

- для мелованных глянцевых бумаг весом более 90 г – не более 320%

- для мелованных матовых бумаг – не более 300%

- для офсетных бумаг – не более 260%

*рулонная печать*:

- для офсетных бумаг – не более 240%

- для газетных бумаг – не более 220%.

 4.4. Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1-0,5 мм в зависимости от работы.

* 1. Для получения «глубокого чёрного» цвета следует использовать следующие цветовые комбинации:

- для мелованных бумаг – 40C-30M-30Y-100B

- для офсетных бумаг – 30C-20M-20Y-100B

1. **Требования к полуфабрикатам, предоставляемым Заказчиком**

5.1. Полуфабрикаты (сфальцованные тетради, вклейки, вкладки, обложки, форзацы и

 т.д.) должны быть отпечатаны, сфальцованы и упакованы в соответствии с требованиями оборудования.

* 1. Все элементы издания не должны иметь брака по печати, механических повреждений, морщин, заломов.
	2. Тетради должны иметь правильную последовательность страниц, учитывающую способ комплектовки (вкладкой или подборкой).
	3. Линейные размеры сфальцованных тетрадей должны соответствовать формату издания до обрезки.
	4. Количество страниц в тетрадях блока и способ их фальцовки должны учитывать способ скрепления. Это предварительно согласовывается с технологом Исполнителя.
	5. Долевое расположение волокон бумаги на форзацы и обложки должно быть параллельно корешку.
	6. Запечатанные обложки для книг в твёрдом переплёте должны иметь фоновую заливку не менее 15 мм для загибов на картонные сторонки.
	7. Для изданий в твёрдом переплёте форзац, первая и последняя страницы блока по линии приклейки форзаца не должны иметь фоновой печати и лакового покрытия. При этом необходимо учитывать, что форзац приклеивается с отступом 2 мм от корешкового сгиба. Ширина клеевой полоски – 3 мм.
	8. Для изданий, скрепляемым способом КБС:

 - должны учитываться требования п 2.6. настоящего Соглашения:

 - линии сгиба корешка обложки должны быть параллельны машинному

 направлению волокон бумаги;

* 1. Тетради и дополнительные элементы издания должны быть тщательно столкнуты и упакованы без смещения и деформации фальцев и краёв продукции.
	2. Каждая пачка с элементами издания должна содержать заданное количество элементов и иметь вес не более 8 кг.
	3. Пачки должны быть выровнены корешками в одну сторону и завязаны в обжатом состоянии. Под обвязочным материалом должны быть уложены фанерные или пластмассовые прокладки, соответствующие формату полуфабриката.
	4. На каждой пачке должна быть наклейка с указанием названия заказа, наименованием полуфабриката и номера тетради.
	5. Количество всех элементов издания должно соответствовать тиражу издания с учётом отходов на технологические нужды.
	6. Пачки с полуфабрикатами должны быть ровно уложены на европоддоны и обтянуты стрейч-плёнкой с использованием картонных или пластиковых уголков.
	7. В случае складирования на одну платформу пачек полуфабрикатов разных наименований или номеров тетрадей, пачки необходимо отделить прокладками.
1. **Требования к качеству готовой продукции**.
	1. Критерии оценки качества печати:

*оптическая плотность красок*:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Тип бумаги | Мелованнаяглянцевая | Мелованнаяматовая | Офсетная | Газетная | Типографская |
| Голубая (c) | 1,55±0,1 | 1,45±0,1 | 1,00±0,1 | 0,9±0,2 | 0,9±0,1 |
| Пурпурная (m) | 1,50±0,1 | 1,35±0,1 | 0,95±0,1 | 0,85±0,2 | 0,85±0,1 |
| Жёлтая (y) | 1,45±0,1 | 1,20±0,1 | 0,95±0,1 | 0,90±0,2 | 0,90±0,1 |
| Чёрная (k) | 1,85±0,1 | 1,70±0,1 | 1,25±0,1 | 1,10±0,2 | 1,10±0,1 |

*точность совмещения красок*:

- для газетной и типографской бумаг – 0,3 мм

- для офсетных бумаг – 0,2 мм

- для мелованных бумаг- 0,1 мм

*точность приводки лица и оборота*:

- газетная бумага – 1,5 мм

- офсетная бумага до 70 г/кв.м – 1,5 мм

- офсетная бумага более 70 г/кв.м – 1,0 мм

- мелованная бумага – 1,0 мм.

6.2. На основании внутренних инструкций и требований по качеству предприятия допустимо наличие «марашек» (элементов бумажной пыли) на офсетной бумаге, обусловленных качеством бумаги. На мелованных бумагах наличие таких единичных «марашек» и царапин шириной не более 0,1 мм и длиной не более 10 мм допустимо в тех случаях, если данные элементы не искажают текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.

* 1. Готовые экземпляры изданий должны содержать полное число тетрадей и дополнительных элементов с правильным их расположением.
	2. Отклонение от точности совмещения выборочного УФ-лакирования с печатным изображением – до 1 мм.
	3. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой УФ-лаком или глянцевой плёнкой.
	4. Предельное отклонение верхних элементов издания (неплоскостность) – 2 мм.
	5. Допустимое не совмещение фальца в тетрадях составляет от 1 до 2 мм в зависимости от полосности тетради, толщины бумаги и используемого оборудования.

 При наличии разворотных и стыковочных элементов изображения в тетради допустимые отклонения в их позиционировании суммируются (пп. 6.2 и 6.3).

* 1. Для изданий, сшитых проволокой:

- предельные отклонения при обрезке с 3-х сторон (косина) ± 2,0 мм (для газетных бумаг) и ±1,5 мм для офсетных и мелованных бумаг;

- допустимое отклонение в расположении скоб от корешкового сгиба ±1 мм;

- для продукции, содержащей более 32-х полос, может возникнуть необходимость компенсации выталкивания внутренних тетрадей, которая достигается уменьшением формата вёрстки внутренних полос. Величина компенсации зависит от количества полос в издании и толщины бумаги и может достигать 5 мм. Величину компенсации необходимо согласовывать с технологом Исполнителя;

 - допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.

* 1. Для изданий, скреплённых способом КБС:

- предельное смещение корешка от симметричного – 1,5 мм;

- предельное отклонение размеров изданий после обрезки с 3-х сторон и косина – 1,5 мм;

- корешок должен иметь прямоугольную форму, без морщин и сдвигов; допускаются единичные экземпляры с морщинами и надрывами обложки по корешку до 3 мм. Под единичными экземплярами понимается количество экземпляров, не превышающих 0,2% от общего тиража.

- срезы должны быть ровными и чистыми, допустимы мало заметные следы от ножей;

- допускаются единичные просветы между листами шириной не более 0,5 мм, не нарушающие связи листов с клеевой плёнкой;

- допускаются единичные затёки клея между листами величиной не более 2 мм;

- допустимо наличие единичных механических повреждений (царапин, вмятин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.

 6.11. Для изданий в твёрдом переплёте (блок сшит нитками):

 - допускаются незначительные затёки клея в щвейные проколы, не вызывающие значительного склеивания страниц и искажения информации;

 - косина вставки блоков в переплётные крышки не должна превышать 1,5 мм;

 - разница в размерах кантов не должна превышать 1 мм;

 - срезы должны быть ровными и чистыми, допустимы мало заметные следы от ножей.

 6.12. Браком является:

- неправильная последовательность страниц, некомплектность блока, перевёрнутые страницы, незапечатанные страницы кроме предусмотренных;

- грубые дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций (непропечатка текста, теснение, смазывание краски, отмарывание краски, двоение);

- механические повреждения: рваные, грязные страницы, обложка, грубые дефекты лакирования, тиснения и припрессовки плёнки (эффект «апельсиновой корки» на лаке, растрескивание лака, осыпание или отсутствие фольги, отслаивание лака и плёнки, наличие пузырей, складок, морщин и др.), затёки клея на обрезы или внутрь блока, вызывающие склеивание страниц и повреждение текста или иллюстраций при раскрывании издания;

- перевёрнутые блоки относительно обложки или переплётной крышки, «чужие» блоки;

- дефекты, приводящие к выпадению элементов блока: не проклеенные страницы, раскол блока;

 - недопустимы срезание края текста или иллюстраций («зарезанные полосы») при условии соблюдения необходимых технологических отступов в процессе верстки;

 - деформация блока, выпадение блока из обложки или переплётной крышки.

При решении возникших разногласий по качеству выполненных Исполнителем работ Стороны руководствуются нормами и технологическими инструкциями, использующимися в полиграфической отрасли.

 - не аккуратность верстки и позиционирование изображения

 - предоставленные в CMYK смесевые краски (spot)

При условии отказа заказчиком переделывать файлы и утверждением их в печать, то файлы запускаются в производство как есть и идут в печать. Несоответствия печатной продукции, вызванные несоблюдением требований типографии, не являются ответственностью типографии.

**Перечень наиболее частых ошибок**

1. не встроены шрифт

2.не верное цветовое пространство

1. не правильное разрешение растровых изображений
2. отсутствие вылетов под обрезной формат, обрезы, позиционирование не по центру.

|  |  |
| --- | --- |
| **От исполнителя:****Генеральный директор****ООО «Типография Парадиз»****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / А.В. Волобуев /**МП | **От Заказчика:****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/**М.П. |