



DRUKARNIA PRASOWA S.A.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

WARUNKI WSPÓŁPRACY

SPIS TREŚCI

1. ZASADY AKTYWACJI KONTA, DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU I OCHRONA DANYCH
2. PRZYGOTOWANIE MATERIAŁÓW
3. UWAGI SZCZEGÓŁOWE
4. WYBRANE ZAGADNIENIA JAKOŚCIOWE
5. USŁUGI DODATKOWE

1. ZASADY AKTYWACJI KONTA, DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU I OCHRONA DOSTARCZONYCH DANYCH

- 1.1. W celu aktywacji dedykowanego konta internetowego do przesyłania materiałów, Klient przekazuje Administratorowi Sieci Drukarni dane kontaktowe osoby która w jego imieniu dysponować będzie hasłem umożliwiającym dostęp do konta. Przy zachowaniu wewnętrznych procedur ochrony danych, po otrzymaniu danych kontaktowych tej osoby Administrator Sieci Drukarni aktywuje konto. Hasła dostępu do konta przekazuje upoważnionej przez Klienta osobie tylko i wyłącznie drogą telefoniczną. Informacje dotyczące dysponowaniem konta nie są archiwizowane i w przypadku ich utraty konieczne jest ponowne przeprowadzenie procedury aktywacji.
- 1.2. Dla zapewnienia ciągłości komunikacji konto dedykowane aktywowane jest na dwóch niezależnych serwerach pracujących w różnych sieciach: ftp://212.191.132.122 lub ftp://62.233.181.6. Wybór serwera należy do Klienta. Możliwość transferu szyfrowanego oferowana jest na serwerze o adresie ftp://212.191.132.122. Wykorzystanie tej opcji daje możliwość dokonywania akceptu materiałów do druku.
- 1.3. Zawsze istnieje możliwość przesyłu danych na ogólnodostępne konto (na obu serwerach) , podając login *anonymous* i hasło: *własny adres e-mail*. Korzystający z tej ścieżki Klienci nie mają możliwości zakładania i przeglądania folderów oraz nadpisywania lub usuwania plików.
- 1.4. Ochrona danych zawartych w przesyłanych materiałach realizowana jest w oparciu o wewnętrzną procedurę bezpieczeństwa.
- 1.5. Drukarnia Prasowa nie pobiera plików z serwera Klienta. Nie przyjmowane są do procesu produkcji pliki dostarczane pocztą elektroniczną (e-mail).

2. PRZYGOTOWANIE MATERIAŁÓW DO DRUKU

2.1. Zasady przygotowania plików

- 2.1.1. Dopuszczalne są jedynie pliki w formacie PDF do wersji 1.7, (PDE/X-4), jako pliki kompozytowe (bez warstw). Rozdzielczość zdjęć publikacji nie może być mniejsza niż 250 dpi, zalecana 300 dpi, nie większa niż 450 dpi. Pliki muszą zawierać wszystkie użyte fonty. Wszystkie zawarte w plikach elementy graficzne muszą być przygotowane w przestrzeni CMYK. Pliki nie mogą zawierać dołączonych profili ICC.
Dostarczenie plików z grafiką w rozdzielczości niższej od wymaganej minimalnej oznacza akceptację niższej jakości jego reprodukcji.
- 2.1.2. Maksymalny stopień pokrycia farbą (TAC) nie może przekraczać wartości:
druk rolowy – papier powlekany 300%, papier niepowlekany 260%
druk arkuszowy – papier powlekany 320%, papier niepowlekany 280%, papier powlekany pod lakier 300%.
Przekroczenie dopuszczalnych wartości oznacza akceptację przez Klienta możliwych wad, za które Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.
- 2.1.3. Dla uzyskania wyraźnej głębi w aplach koloru czarnego zaleca się generować kolor czarny z użyciem pozostałych kolorów o wartościach sumarycznych (K100+CMY), nie przekraczających dopuszczalnych limitów TAC.

- 2.1.4. Dla każdej strony publikacji musi być wygenerowany oddzielny plik z użyciem jednakowych ustawień, dotyczy to również stron tworzących rozkładówkę. Każda strona publikacji powinna być zapisana jako oddzielny plik z użyciem jednakowych ustawień.
Przed wysłaniem materiałów do Drukarni zalecamy sprawdzenie plików (preflight) przy pomocy programu np. enfocus PitStop.
Drukarnia służy ewentualną pomocą w ustawieniu funkcji kontrolnych w programie enfocus PitStop.
- 2.1.5. W przypadku produktu z lakierem wybiórczym lub wykrojnikiem musi zostać wygenerowany oddzielny plik, jak dla spot koloru z uruchomioną opcją overprint.
- 2.1.6. Wszystkie strony publikacji powinny mieć zdefiniowany trim box. Wielkość trim box'u powinna być zgodna z formatem netto podanym w zamówieniu. W przypadku stron nie posiadających zdefiniowanego trim box'u, Drukarnia wykonuje montaż wypośrodkowując te strony. Wszystkie strony muszą posiadać jednakowe minimalne 5 mm spady, a elementy tekstowe, graficzne, punkтуры oraz wszystkie inne elementy pomocnicze muszą być umieszczone co najmniej 5 mm od linii cięcia.
- 2.1.7. Minimalna grubość linii i elementów graficznych jednobarwnych, nie może być mniejsza niż 0,09 mm. Dla elementów wielobarwnych i wykonanych w kontrze nie może być mniejsza niż 0,27 mm.
- 2.1.8. Stopień pisma jednoelementowego do druku jednokolorowego nie może być niższy niż 2,1 mm. Do druku wielokolorowego nie mniej niż 3,0 mm. Stopień pisma dwuelementowego do druku jednokolorowego nie może być niższy niż 2,8 mm. Do druku wielokolorowego nie mniej niż 3,5 mm.
- 2.1.9. Wszystkie strony muszą mieć jednakowy format i orientację (portret, album). W przypadku wakatów lub innych nietypowych stron musi zostać dostarczony odpowiedni plik PDF wraz z uwagami do montażu.
- 2.1.10. Czarny tekst o stopniu pisma poniżej 8,5 mm musi być przygotowany jako plik z opcją nadruku (overprint). Czarne teksty o stopniu powyżej 8,5 mm mogą być zbudowane z uzupełnieniem o barwy CMY, których suma nie przekroczy dopuszczalnego limitu TAC. Czarny tekst o stopniu pisma poniżej 8,5 mm, drukowany na kolorowym tle (CMYK), musi być przygotowany jako plik z opcją nadruku (overprint). W przypadku druku na farbach spotowych (Pantone, HKS), należy użyć tzw. wybrania (knockout).
- 2.1.11. W celu uniknięcia zjawiska wycięcia obrazu w przypadku łączenia elementów graficznych i tekstów, podczas maszynowego klejenia produktu on line w grzbiecie na maszynie drukującej, należy uwzględnić ubytek obrazu w grzbiecie. Minimalne odsunięcie od grzbietu elementów graficznych i tekstów w przypadku braku ich łączenia wynosi 6 mm od linii klejenia.
- 2.1.12. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za poprawność druku z plików, które zawierają obiekty z CorelDraw, AutoCad.
- 2.1.13. W przypadku oprawy zeszytowej, wymagana jest kompensacja efektu wypychania (Creeping), wynikającego z grubości grzbietu. Parametry ustawień stron Klient powinien uzgodnić z technologiem Drukarni.
- 2.1.14. W przypadku oprawy bezszwowej (oprawa klejona miękka), należy pamiętać o efekcie zmniejszenia nominalnego formatu stron i rozkładówek, wynikającym z klejenia, spowodowany niepełnym otwarciem egzemplarza. Korekta tego zjawiska powinna zostać uwzględniona w dostarczonych plikach. Należy pamiętać, że II i III strona okładki oraz

pierwsza i ostatnia strona środków będą miały zaklejane 5 mm od strony grzbietu przez klejenia boczne. Na okładce wykonywane jest bigowanie ustawione ok. 5-7 mm od grzbietu, co powoduje, że elementy graficzne i teksty umieszczone za linią bigowania mogą być niewidoczne, dlatego należy to uwzględnić w projekcie.

- 2.1.15. Zakres tolerancji falcowania i oprawy wymaga, aby nie dzielić elementów graficznych i drobno-elementowych tekstów, w sposób przenoszący niewielką ich część na sąsiadującą stronę.
- 2.1.16. Kolory dodatkowe (PANTONE, HKS), użyte bez wcześniejszego uzgodnienia z Drukarnią, zostaną automatycznie zamienione na ekwiwalent CMYK a za uzyskany efekt drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.
- 2.1.17. Przesłanie plików nie odpowiadającym wyżej wymienionym zaleceniom oznacza akceptację obniżenia jakości drukowanych materiałów.

2.2. Kod oznaczania plików

- 2.2.1. W celu uniknięcia błędów w czasie montażu proponujemy używać oznaczeń plików jak poniżej:

Tytul_01_001.pdf

Tytuł – tytuł publikacji lub nazwa mutacji

01 - nr wydania

001 - nr kolejny strony

pdf - rozszerzenie pliku – PDF

- 2.2.2. W przypadku, gdy praca posiada różne wersje lub mutacje, należy przed zesłaniem plików podać schemat nazewnictwa, jaki zastosował Klient.
- 2.2.3. Nie zaleca się użycia znaków akcentowych, znaków specjalnych, symboli - poza podkreślnikiem.
- 2.2.4. W przypadku publikacji nieperiodycznej, zaleca się pominięcie pozycji nr wydania.
- 2.2.5. W przypadku nadsyłania stron poprawkowych, należy do kolejnego numeru strony dodać alfabetyczny wskaźnik poprawki. (np. przy pierwszej poprawce *Tytul_01_012_a.pdf*, a przy trzeciej poprawce *Tytul_01_012_c.pdf*, itd.).
- 2.2.6. Niezastosowanie podanego schematu nazw plików lub zastosowanie schematu nie uzgodnionego z Drukarnią, powoduje możliwość obciążenia Klienta kosztami wynikającymi z czynności, które zostaną wykonane w celu zapewnienia poprawnej jakości produktu.
- 2.2.7. Do prac nie zawierających pagin oraz prac niestandardowych, należy dołączyć makietę i dostarczyć ją drogą elektroniczną.

2.3. Elektroniczna akceptacja impozycji

- 2.3.1. Na wyraźne życzenie Klienta zapisane w umowie, Drukarnia udostępni impozycję pracy lub wybrane strony drogą elektroniczną (tzn. udostępni pracę na serwerze ftp Drukarni), w celu sprawdzenia i akceptacji.
- 2.3.2. Jeżeli Klient sprawdza i zatwierdza poprawność pracy drogą elektroniczną, to potwierdza zwolnienie pozycji do druku również e-mailem – inna forma nie jest akceptowalna.

- 2.3.3. Jeśli praca składa się z wielu wersji (mutacji), zwolnienie do druku powinno zostać potwierdzone dla każdej wersji (mutacji) osobno.
- 2.3.4. Po zwolnieniu materiałów do druku, wprowadzenie kolejnej poprawki wymaga uzgodnień z technologiem. Wszystkie poprawki muszą być awizowane przed wprowadzeniem i potwierdzone e-mailem.

3. UWAGI SZCZEGÓŁOWE

3.1. Parametry naświetlania CTP

- 3.1.1. Stosowane przez Drukarnię rastry: klasyczny, raster hybrydowy Co-Res 175, raster stochastyczny Taffeta.
- 3.1.2. Rozdzielczość naświetlania 2 540 dpi.
- 3.1.3. Liniatura zależna od klasy papieru w zakresie 100 do 175 linii.

3.2. Wzorzec kolorystyczny

- 3.2.1. Zaleca się dostarczenie podstaw kolorystycznych każdej strony publikacji, wykonanych zgodnie z zaleceniami ECI (profil dla klasy papieru nakładowego). Dostarczone podstawy kolorystyczne muszą być wykonane z materiałów zatwierdzonych do druku (bez uwag i komentarzy dla studia graficznego), tzn. z ostatecznej wersji produktu i muszą zawierać: identyfikator publikacji, nazwę pliku, datę i godzinę wykonania, pasek kontrolny Ugra/FOGRA, nazwę zastosowanego profilu ICC i certyfikat. Przy braku kompletu wymienionych informacji, druk wykonuje się jak w przypadku braku wzorca. W sytuacji, kiedy dostarczona podstawa kolorystyczna nie spełnia wymagań lub jej nie ma, Drukarnia może ją wykonać na koszt Klienta.
- 3.2.2. W przypadku braku wzorca, druk wykonuje się zgodnie ze standardami wyznaczonymi przez normę ISO 12647-2, dla danej grupy papieru. W takim przypadku kolorystyka może odbiegać od oczekiwań Klienta.
- 3.2.3. Drukarnia na życzenie Klienta umożliwia dokonywanie akceptu kolorystyki w trakcie druku. W takim przypadku, składki wydrukowane w czasie trwania akceptu, spełniające wszystkie inne wymagania jakościowe, uważane są za pełnowartościowe i zaliczane do nakładu netto. Podpisana przez Klienta składka, stanowi wzorzec, według którego kontynuowany jest druk.
- 3.2.4. Produkty wykonane np. w poprzednich edycjach, nie stanowią postawy kolorystycznej i są traktowane jedynie poglądowo.

4. WYBRANE ZAGADNIENIA JAKOŚCIOWE

- 4.1. Uzyskanie efektu zgodności kolorystycznej może w niektórych przypadkach wymagać przekroczenia dopuszczalnych tolerancji parametrów druku, zalecanych przez normę ISO 12647-2. Aby zapewnić jakość druku zbliżoną do podstawy kolorystycznej, wartości pól pełnych mogą wykraczać poza tolerancję określoną w wyżej wymienionej normie.
- 4.2. Akceptowalna tolerancja pasowania kolorów drukowanych po sobie wynosi $\pm 0,2$ mm.
- 4.3. Dopuszczalne są chwilowe przekroczenia tolerancji zalecanych w normach w zakresie kolorystyki i pasowania. Wynikają one z uwarunkowań technicznych, związanych z drukiem rolowym (heatset) i reżimów czasowych (czasu reakcji), w jakich działają automatyczne

systemy kontroli zainstalowane na maszynach drukujących, które odpowiadają za stabilność tych parametrów.

- 4.4. Na podłożach, których parametry barwne i wykończeniowe odbiegają od standardu w swojej klasie, dopuszcza się ograniczenie zgodności kolorystycznej.
- 4.5. W przypadku zastosowania do druku kolorów dodatkowych, oceny zgodności kolorystycznej dokonuje się wizualnie, gdyż nie ma możliwości densytometrycznego pomiaru. Podstawowym wzorcem jest standardowy, aktualny wzornik papierowy.
W przypadku druku niestandardowego, z użyciem farb specjalnych, jak na przykład nadruk farb procesowych CMYK na barwę specjalną, uzyskany efekt może odbiegać od oczekiwań.
W przypadku użycia farb specjalnych należy pamiętać, że farby te (szczególnie metaliczne, fluoroscencyjne), nie nadają się do druku powierzchni rastrowanych i drobnych elementów kreskowych.
Powłoka uzyskana przy użyciu farb metalicznych i fluoroscencyjnych jest nieodporna na ścieranie i zarysowania.
- 4.6. Dopuszczalna tolerancja pasowania, w przypadku użycia perforacji lub wykrojnika wynosi ± 2 mm.
- 4.7. Uszlachetnienie powierzchni zadrukowanych lakierami lub foliami powoduje nieprzewidywalną zmianę barwy oraz w przypadku farb metalicznych, ogranicza wrażenie metaliczności. Z powierzchni pokrytych farbą metaliczną, z powodu niskiej adhezji, lakier może odpryskiwać. Za efekty wynikłe z takiego uszlachetnienia Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności, gdyż powstają one w sposób niezależny od niej.
- 4.8. W przypadku użycia do uszlachetnienia druków lakieru UV lub innych lakierów, za niezgodną z wymogami uznaje się taką powierzchnię, gdzie w pokryciu lakierem widoczne są obszary bez lakieru. Tolerancja pasowania lakieru wybiórczego do rysunku wynosi 1,5 mm. Ze względu na pewne niedokładności mechaniczne i naciąganie się arkusza papieru w trakcie drukowania, nie zaleca się stosowania lakierowania wybiórczego dla drobnych elementów graficznych.
- 4.9. Efekty wynikające ze specyfiki druku heatsetowego, takie jak: pofalowanie powierzchni papieru, ścieranie farby, efekt ducha (ghosting), mogą nie zostać wyeliminowane. Przy czym Drukarnia dołoży wszelkich starań w celu ich zminimalizowania.
- 4.10. Połączenie w publikacji półproduktów wykonanych z użyciem różnych technik druku oraz z użyciem różnych podłoży może powodować powstanie różnic w kolorystyce oraz formacie pomiędzy nimi.
- 4.11. Wytrzymałość oprawy bezszwowej klejonej określa wynik testu, uzyskanego przy użyciu Pulltestera i nie może być mniejszy niż 4,5 N/cm.
Dla bloków o grubości do 1 cm, przyjmuje się testowanie trzech równomiernie rozłożonych kartek. Dla bloków od grubości grzbietu powyżej 1 cm, przyjmuje się testowanie pięciu równomiernie rozłożonych kartek.
- 4.12. Druk z roli ogranicza przy niektórych parametrach produktu, możliwość zachowania zasady ułożenia kierunku włókien w papierze, równoległe do grzbietu. Ma to szczególne znaczenie w przypadku oprawy bezszwowej, gdyż poprzeczne ułożenie włókien, skutkuje pofalowaniem bloku oraz obniża poziom otwieralności produktu.
- 4.13. Wytrzymałość oprawy zeszytowej nie podlega pomiarom. Dopuszcza się odsunięcie zszywki względem linii grzbietu ± 1 mm.

- 4.14. Właściwości użytego do druku podłoża i zastosowana technologia druku (heatset), powoduje kurczenie wstęgi papieru, a tym samym zmniejszenie wymiaru obrazu strony. Może to powodować konieczność zmiany formatu netto produktu, w stosunku do oryginału. Zmianę formatu uważa się za dopuszczalną, jedynie w zakresie niezbędnym do uzyskania poprawności obrazu umieszczonego na stronie.
- 4.15. Badanie jakości produktów odbywa się metodą próbkowania, pomiarów i analizy statystycznej. Jakość badana jest na wszystkich etapach procesów technologicznych. Pobrane egzemplarze rewizyjne archiwizowane są w Drukarni przez okres 90 dni od daty ekspedycji ostatniej partii zamówienia.
- Badanie prowadzone jest pod kątem poprawności samych procesów technologicznych, jak i wad mechanicznych.
- Stosowane kryteria akceptacji gotowego produktu dopuszczają podział na trzy poziomy jakości: dobry, dopuszczalny, niedopuszczalny.
- Produkt dobry, nie powinien posiadać żadnych wad, powstałych w trakcie realizacji procesów technologicznych w Drukarni. Produkt o jakości dopuszczalnej, może zawierać drobne wady, nie ograniczające funkcjonalności produktu. Produkt o jakości niedopuszczalnej, zawiera wady ograniczające funkcjonalność produktu.
- 4.16. Klejenie on line nie musi być na całej długości grzbietu – ważny jest efekt trwałości połączenia. W przypadku klejenia on line papierów trudno wsiąkliwych, może dochodzić do zjawiska rozlewania się kleju poza zakładaną szerokość zaklejenia. Akceptowalna jest wówczas szerokość zaklejenia ≤ 4 mm od linii klejenia.
- 4.17. Dopuszczalne pionowe odchylenie pomiędzy okładką, a wkładem wynosi w przypadku oprawy bezszwowej klejonej $\pm 2,5$ mm. W przypadku oprawy zeszytowej $\pm 1,5$ mm. Dopuszczalne pionowe odchylenie pomiędzy składkami wynosi ± 2 mm. Wartości te wynikają z sumy dopuszczalnych odchyień z wcześniejszych procesów produkcyjnych.
- 4.18. Tolerancja równoległości obcięcia 2 boków egzemplarza wynosi ± 2 mm.
- 4.19. Dokładność złamywania wykonywanego w linii, zależna jest od rodzaju papieru, jego gramatury, objętości składki i jej konstrukcji technologicznej. Akceptowane odchylenie wynosi ± 2 mm.
- 4.20. W przypadku, gdy gotowy produkt szyty lub klejony ma być dodatkowo złożony na ół, jakość i dokładność złamu, będzie zależna od objętości produktu i zastosowanego papieru. W tym przypadku, konieczne jest wykonanie testów przedprodukcyjnych do akceptacji przez Klienta.

5. USŁUGI DODATKOWE

5.1. Za usługę dodatkową płatną uważa się:

- ✓ Insertowanie, zarówno półproduktów wykonanych przez Drukarnię, jak również dostarczonych przez Klienta.
- ✓ Wklejki na żel, klej itp. Na wybranej stronie egzemplarza.
- ✓ Dołączenie do produktu drukowanego w Drukarni gadżetów i innych materiałów reklamowych.
- ✓ Etykietowanie pojedynczych paczek lub pakietów.
- ✓ Niestandardowe pakowanie paczek i palet.



- ✓ Pakowanie w kartony.
- ✓ Przygotowania pakietów kurierskich.
- ✓ Pakowanie pojedynczych egzemplarzy.
- ✓ Wysyłka egzemplarzy okazowych, redakcyjnych, sygnałnych.
- ✓ Usługę spedycji.
- ✓ Wykonanie podstaw kolorystycznych, w przypadku niedostarczenia ich przez Klienta.

- 5.1.1. Informacja o zamiarze zlecenia usługi dodatkowej, musi zostać przekazana z co najmniej 14-dniowym wyprzedzeniem, w stosunku do daty rozpoczęcia produkcji. Informacja musi zawierać parametry techniczne półproduktu oraz określać wszystkie istotne dane, związane z realizacją usługi. Jest to niezbędne w celu określenia harmonogramu produkcji, terminu dostawy oraz ceny usługi, która uwzględniac będzie wszystkie mające na nią wpływ uwarunkowania (sposób umieszczenia, sposób pakowania, itp.).
- 5.1.2. Wszelkie zmiany, w stosunku do przekazanych wstępnie ustaleń, mogą skutkować zmianą terminu wykonania oraz zmianą ceny usługi.

5.2. Warunki dostawy półproduktów wykonanych poza DP S.A.

- 5.2.1. Palety z półproduktem, powinny być przygotowane zgodnie ze standardami, pozwalającymi na bezpieczny transport oraz oznaczone w sposób, umożliwiający szybką identyfikację dostawy.
- 5.2.2. Półprodukty muszą być dostarczone w stanie niewymagającym dodatkowych czynności. Pakiety nie mogą być pakowane lub związane. Standardowa paczka może być złożona z maksimum dwóch pakietów. W przypadku konieczności wykonania czynności przygotowawczych, nie zawartych we wcześniejszych uzgodnieniach, Drukarnia zastrzega sobie prawo do obciążenia zleceniodawcy dodatkowymi kosztami z tego wynikającymi.
- 5.2.3. Dostawa powinna być awizowana i zrealizowana, co najmniej 3 dni przed terminem rozpoczęcia produkcji. Do dostawy musi być załączony dokument zawierający wszystkie istotne dane (tytuł produktu podstawowego, ilość egzemplarzy na palecie i w pakietach, zleceniodawca usługi). Jego brak może skutkować odmową przyjęcia towaru do magazynu depozytowego.
- 5.2.4. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za ilość oraz jakość dostarczonego półproduktu.
- 5.2.5. Brak wcześniejszej informacji o sposobie postępowania z pozostałą nadwyżką insertu, powoduje jej utylizację o upływie 14 dni na koszt zleceniodawcy.
- 5.2.6. Ukryte wady półproduktów, rozpoznane w trakcie procesu produkcyjnego, spowalniające go w istotny sposób, mogą spowodować odmowę kontynuacji procesu, zmianę ceny usługi i uzgodnionego harmonogramu.
- 5.2.7. Drukarnia może podejmować się wykonania produkcji niestandardowej, dla której warunków wykonania nie określono w tym dokumencie. Wymagania dla produkcji niestandardowej muszą być zawsze szczegółowo uzgodnione pomiędzy Klientem a Drukarnią.

5.3. Różne

- 5.3.1. Przez termin dostarczenia materiałów do druku, rozumie się dostarczenie w uzgodnionym terminie kompletu plików w wersji ostatecznej, po wszystkich ewentualnych poprawkach. W przypadku akceptacji rastrowanych plików montażowych, udostępnionych przez Drukarnię, wymagane jest zwolnienie tych materiałów do druku, potwierdzone pisemnie e-mailem. W

- takim przypadku, za termin dostarczenia materiałów do druku rozumie się czas przestanego potwierdzenia.
- 5.3.2. Nietrzymanie uzgodnionego terminu dostarczenia materiałów, może powodować zmianę terminu ekspedycji gotowego wyrobu. Za dostarczone materiały uważa się wersję plików po wszystkich poprawkach redakcyjnych.
- 5.3.3. W przypadku rozpoczęcia współpracy, obligatoryjne jest dostarczenie plików testowych, w celu sprawdzenia na zgodność ze specyfikacją.
- 5.3.4. Zastosowanie dodatkowego, piątego koloru lub lakieru, wymaga szczegółowych uzgodnień. Informacje o rodzaju farby lub lakieru, numerze koloru, przybliżonym stopniu pokrycia, Klient zobowiązany jest przekazać do Drukarni przed etapem kalkulacji kosztów produkcji.
- 5.3.5. Pakowanie gotowej produkcji:
- ✓ Standardem pakowania są paczki jednokrotnie przewiązane taśmą termozgrzewalną.
 - ✓ W przypadku produktów wykonywanych w oprawie bezszwowej, standardem pakowania są paczki zabezpieczone folią termokurczliwą. Za dodatkową opłatą, na życzenie i wyłącznie na ryzyko Klienta, możliwe jest zastosowanie taśmy termozgrzewalnej.
 - ✓ Za dodatkową opłatą, na życzenie Klienta, możliwe jest dwukrotne, krzyżowe wiązanie paczek taśmą termozgrzewalną i/lub użycie folii termokurczliwej.
- 5.3.6. Ilość egzemplarzy w paczce, ustala się w oparciu o dopuszczalną, maksymalną wagę paczki. Ilość egzemplarzy na palecie, ustala się w oparciu o dopuszczalną, maksymalną jej wysokość i wagę. Możliwe jest układanie na palecie pakietów nie związanych (luzem). Na życzenie Klienta, dopuszcza się zastosowanie innego sposobu pakowania. Oczekiwania w tym zakresie powinny zostać przedstawione Drukarni jeszcze na etapie wstępnych uzgodnień. Ekspedycja realizowana jest zgodnie z otrzymanym rozdzielnikiem, którego schemat powinien być zaprezentowany na etapie wstępnych uzgodnień. Realizacja ekspedycji według rozdzielnika, wymagającego specjalnych działań (niestandardowy sposób pakowania, duża ilość pozycji, duża ilość koniecznych tzw. końcówek lub łączenie paczek w pakiety), może wymagać zmiany ceny usługi i harmonogramu.
- 5.3.7. W przypadku produktów o małej objętości, wykonywanych w technologii klejenia on line lub szytych drutem, możliwe są różnice w ilości egzemplarzy w paczkach ± 2 egz., w stosunku do określonego standardu. Wynika to z techniki automatycznego sposobu zliczania produkcji. Ostateczny, wykonany nakład jest jednak zgodny z nakładem zamówionym.
- 5.3.8. Nie zastosowanie się do zaleceń zawartych w specyfikacji ogranicza odpowiedzialność Drukarni za jakość i może powodować zmianę kosztów oraz terminu wykonania zlecenia.