



☒ Москва, 125252, ул. Зорге,  
д.15, корп. 1, офис 501  
☒ +7 (495) 215-04-18  
☒ support@couturebook.ru

Ⓜ couturebook.ru  
☒ t.me/couturebooktg  
☒ vk.com/couturebook

### 1.1 Требования к качеству цифровой печати

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Соответствие подписному листу или цветопробе	Полное соответствие по цветовому тону, размерам изображения. Допускается незначительное отклонение по цветовому тону и интенсивности.
Совмещение красок	$\pm 0,05-0,1$ мм
Геометрические нормы и допуски	- косина не более 0,5 мм на 10 см изделия; - сдвиг изображения на полосе не более 1 мм; - совмещение печати на обеих сторонах бумаги не более 1 мм
Внешний вид	Не должно быть повреждений (надрывов краев, морщин, забоя торцов, замятых и загнутых углов, следов пальцев рук, масляных пятен, царапин и пр. дефектов печати)

### 1.2 Требования к качеству офсетной печати

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Отклонение цвета плашек смесевых красок от утвержденного образца на тиражном материале	Не более 3,5 $\Delta E$
Отклонение цвета изображений, формируемых СМУК-красками европейской триады	Не более 5 $\Delta E$
Несовмещение красок	Не более 0,1 мм
Отмарывание краски на оборотной стороне	Без искажения печатного изображения
Полошение, (FOGRA)	Не более 0,9 DE
Пятнистость	Не допускается
Истирание краски	Не допускается
Шаблонирование, (FOGRA)	Менее 5% D



☒ Москва, 125252, ул. Зорге,  
д.15, корп. 1, офис 501  
☒ +7 (495) 215-04-18  
☒ support@couturebook.ru

Ⓜ couturebook.ru  
☒ t.me/couturebooktg  
☒ vk.com/couturebook

Зажиривание, тенение и смазывание краски	Не допускается
Кол-во марашек на изделие (штрихов, точек, пятен, непропечаток)	Не более 4 шт/на ед (до 1 мм в длину и ширину)

### 1.3 Требования к качеству трафаретной печати и УФ-лакированию оттисков

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Отмарывание краски на оборотной стороне	Без искажения печатного изображения
Несовмещение красок	±0,5–1 мм
Непропечатка, неравномерность изображения	Допускается при печати на фактурных бумагах
Усадка материала	До 2 мм по каждой стороне листа
Кол-во марашек на изделие (штрихов, точек, пятен, непропечаток)	Размером не более 0,5 мм и в количестве не более 3-х единиц на оттиске формата А2, если это не нарушает читаемости и восприятия изображения
Внешний вид	Не должно быть повреждений (надрывов краев, морщин, забоя торцов, замятых и загнутых углов, следов пальцев рук, масляных пятен, царапин и пр. дефектов печати)
Внешний вид УФ-лакирования	Не допускается царапин, заломов, отслоения лакового слоя, дополнительных включений, нарушающих равномерность лакового покрытия

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ-лакирования с печатным изображением до 1 мм.

Наличие незначительных следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым или матовым УФ-лаком.



☒ Москва, 125252, ул. Зорге,  
д.15, корп. 1, офис 501  
☒ +7 (495) 215-04-18  
☒ support@couturebook.ru

Ⓜ couturebook.ru  
☒ t.me/couturebooktg  
☒ vk.com/couturebook

#### 1.4 Требования к качеству тиснения

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Расположение оттиска	Смещение оттисков от заданного расположения, в том числе косина $\pm 1,0$ мм; Погрешность расположения на переплетной крышке (обложке) $\pm 2,0$ мм
Совмещение элементов тиснения или конгрева с печатными элементами	Не более $\pm 0,4$ мм
Совмещение элементов конгрева, одновременно, с печатными элементами и элементами тиснения.	С элементами тиснения: не более $\pm 0,3$ мм С элементами печати: не более $\pm 0,5$ мм
Внешний вид тиснения фольгой и конгрева	Разрыв материала в элементах тиснения не допускается; Отсутствие натиска от края клише.
Качество тиснения фольгой и конгрева	Высота конгрева соответствует образцу-эталону; Равномерный натиск по всему изображению; Выщипывание и осыпание фольги не допускается
Четкость изображения	Полная проработка деталей изображения
Внешний вид листа	Соответствует образцу-эталону; Не допустимы нарушения лакокрасочного слоя и прочие механические повреждения (проверить лицевую и оборотную стороны листа).
Наличие обратного рельефа для плоского тиснения	Незначительное. Без искажения тиснения

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Отклонение по точности приводки (совмещения) элементов тиснения с печатным изображением до 1 мм.

Отклонение по точности приводки (совмещения) элементов тиснения с конгревным изображением до 1 мм.

Наличие малозаметных непропечатанных участков диаметром не более 0,5 мм.

Наличие остатков фольги на мелких пробельных элементах диаметром не более 0,5 мм.

Растискивание фольги на  $\pm 0,05$ – $0,2$  мм в каждую сторону от печатных элементов клише.



☒ Москва, 125252, ул. Зорге,  
д.15, корп. 1, офис 501  
☒ +7 (495) 215-04-18  
☒ support@couturebook.ru

Ⓜ couturebook.ru  
☒ t.me/couturebooktg  
☒ vk.com/couturebook

### 1.5 Требования к качеству ламинации и покрытия лаком

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Качество приклейки пленки	При отрыве припрессованной пленки, расщепление должно происходить с частицами картона (бумаги), равномерно по всей площади.
Смещение пленки	Пленка должна быть отцентрована относительно листа. При ширине пленки меньше листа, допуск по смещению 2мм. В случае если пленка той же ширины, что и лист, пленка не должна выступать за край листа более 1мм.
Внешний вид	Недопустимы: механические повреждения лакокрасочного слоя (проверять лицевую и обратную сторону листа) надрывы, замины, «пузырение» пленки, морщины и следы клея. Линия реза должна быть ровной без бахромы и клея.

*Допустимо:*

Общее уменьшение размера (усадка) ламинируемого оттиска не более 2 мм по ширине печатного листа формата А1. Изменение цвета оттиска.

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Наличие единичных малозаметных пятен диаметром не более 2 мм.

### 1.6 Требования к качеству резки

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Точность резки листовой продукции	$\pm 0,5$ мм
Точность резки картона на картоно-резальных машинах	$\pm 1$ мм
Косина	Менее 0,3% от длины обрезанной стороны (при допустимой минимальной косине 0,5 мм.)
Точность резки на планшетном плоттере	$\pm 0,5$ мм



### 1.7 Требования к качеству каширования и оклейки

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Точность кашировки	± 1,5 мм
Точность двусторонней кашировки	± 2 мм
Точность позиционирования изделия на лайнере	± 1,5 мм
Точность резки на планшетном плоттере	± 0,5 мм

*Недопустимо:*

Недопрессовка, отклеивающиеся края или внутренние области лайнера, пузыри на поверхности, несклеенные участки, отклеивающиеся завороты.

Следы клея, царапины, прилипшие частицы на поверхности лайнера.

Неаккуратные углы, не закрывающие переплетный картон. Замятые, битые углы.

*Допустимо:*

Просвечивание поверхности переплетного картона и МГК (волна), следы магнитов и пластин.

Уменьшение высоты конгревного тиснения.

Наличие затертостей, царапин на изделиях с матовой ламинацией и маркой дизайнерской бумагой, кроме мест дизайнера с логотипом и изображенными лицами.

Видимый нахлест лайнера в заворотах и стыках изделия.

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Наличие незначительных царапин на лайнере и форзаце, обусловленных технологическими особенностями оборудования, не приводящие к искажению и потере товарного вида изделия.

Следы клея, видимые царапины, прилипшие частицы на поверхности лайнера и форзаца.

Погрешность совмещения паттернов, узоров, градиентов и других графических элементов дизайна ± 1,5–2 мм.

*Допустимо при сборке изделия на автоматических линиях:*

Наличие незначительных пузырей на заворотах и ребрах изделия, в размере не более 3–5% от площади поверхности, и в количестве не более 3-х единиц на изделии.

Непрожатый лайнер во внутренних углах изделия (округлые завороты).

Замятый лайнер на внешних углах изделия.



### 1.8 Требования к качеству высечки

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Формирование бига	При сгибе на 180 должен образовываться равномерный выгнутый бугорок
Внешний вид высечки	Не должно быть заусенцев, бахромы, грязи, отмарывания, рваных углов, пятен, нарушения целостности картона и прочих механических повреждений (проверять лицевую и оборотную сторону листа)
Глубина рיצовки	Не менее 50% но не более 60% толщины картона
Совмещение вырубki относительно элементов печати	Допускается отклонение от печатных меток вырубki, для картона не более 0,5мм, для гофрокартона не более 1,5мм
Точность приладки	Для бумаги и картона $\pm 1$ мм Для ложементов из изолона кашированного картоном точность приладки $\pm 1,5$ мм.

#### *Недопустимо:*

Прорубание или лопание биговок, недорубание рיצовок для кашированных коробок.

Отходит/крошится ламинация, тиснение фольгой на биговках или в границе реза, крошится трафаретная печать или лак в границе реза.

Плохая высечка по вырубным ножам: недорез, заусенцы после выемки из обля.

#### *Допустимо:*

В процессе использования изделия — отхождение/крошение ламинации, фольги на биговках или в границе реза, крошение трафаретной печати или лака в границе реза.

Для ложементов из ЭВА и изолона изменение геометрии  $\pm 1-1,5$  мм в зависимости от размера и толщины изделия.

Для ложементов из ЭВА и изолона дугообразное изменение геометрии отверстий.

Для ложементов из ЭВА и изолона небольшие заусенцы по контуру высечки.



### 1.9 Требования к качеству биговки, фальцовки, перфорации и надсечки

Контролируемые параметры	Требования, номинальное значение или допустимые отклонения
Точность бига, фальца, перфорации, надсечки	$\pm 1$ мм
Косина	Менее 0,3% от длины стороны (при допустимой минимальной косине 0,5 мм.)
Качество бига и фальца	Не должно быть заломов мелованного слоя бумаги, растрескивания слоя краски, отслаивания ламината и металлизированной пленки
Качество перфорации надсечки	Не должно быть разрывов бумаги
Внешний вид	Не допускаются повреждение печатного изображения, вызванные проводящими деталями машины, порезы и надрывы

Отсутствие трещин (повреждение красочного слоя) на линии фальца гарантировано при соблюдении долевого направления волокон бумаги плотностью до 150 г/м<sup>2</sup>. Для более плотных бумаг только при наличии биговки и суммарного заполнения красками (СМУК) не более 250%. Наличие УФ-лака на сгибах может привести к повреждению красочного слоя на плотных бумагах даже при биговке.

### 1.10 Требования к качеству переплетно-брошюровочным процессам

#### 1.10.1 Скрепление проволокой

Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету.

Скобы должны располагаться на одинаковом расстоянии от краев блока.

Допустимое смещение скоб от линии фальца  $\pm 1$  мм.

Недопустимы перевернут блок относительно обложки, «чужой» блок, разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока за пределы обложки.

Недопустимы механические повреждения: рваные и/или грязные страницы, обложка; дефекты, приводящие к выпадению элементов блока: не прошитые страницы, отсутствие скоб, не загнутые скобы. Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.

#### 1.10.2 Скрепление на пружину

Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету, не должно быть перевернутых элементов.

Размер пружины должен соответствовать толщине блока.



Пружина должна быть равномерно и плотно зажата; выпадение элементов блока недопустимо.

Недопустимы механические повреждения: рваные и/или грязные страницы, обложка; разрывы на линии перфорации (оператору необходимо контролировать состояние перфорационных ножей и вовремя производить их замену). Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.

Допускается усадка обложки в «передке», в «головке», в «хвосте» журнала, обусловленное технологическим процессом изготовления издания

### **1.10.3 Клеевое бесшвейное скрепление**

Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету.

Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов блока: «чужие», перевернутые, перепутанные, лишние листы, вклейки, вкладки, приклейки.

Недопустимо затекание клея на обрезы или внутрь блока, вызывающее склеивание страниц и повреждение текста или иллюстраций при раскрывании. Клей не должен проникать между листами более чем на 1,0 мм. Допускаются единичные затеки клея величиной до 2,0 мм.

Недопустимы переворот блока относительно обложки, отставание обложки от блока, разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока относительно обложки.

Недопустимы механические повреждения: рваные или грязные листы, загибание листов обложки или страниц блока, следы температурного воздействия.

Проклейка корешка должна быть равномерной по всей высоте издания, не допускаются расколы, выпадения отдельных листов блока.

Корешок должен иметь прямоугольную форму, без морщин и сдвигов. Допустимо расхождение расчетной и фактической толщины корешка журнала до 1 мм, связанных с колебаниями толщины бумаги в зависимости от партии. Для изображений на обложке, привязанных к корешку изделия (в том числе и для обложек с клапанами), возможно несоответствие с корешком  $\pm 1$  мм.

Срезы должны быть чистыми, без следов клея. Допускается наличие незначительных надрывов блока и обложки на краях корешка издания (на основании особенностей технологического процесса).

### **1.10.4 Твердый переплет (книги, крышки, папки)**

Последовательность страниц/тетрадей в блоке должна соответствовать утвержденному макету.

Книжный блок прочно шит: тетради прошиты всеми стежками, нитки равномерно натянуты и не повреждены. Тетради и форзацы книжного блока чистые и неповрежденные.





**МОИ  
ФОТО  
СТРАНИЦЫ**

📍 Москва, 125252, ул. Зорге,  
д.15, корп. 1, 5 этаж  
☎ 8 (800) 775-08-61  
✉ support@myphotopages.ru

🌐 myphotopages.ru  
📱 t.me/myphotopagestg  
📄 vk.com/myphotopages

При обработке и 3х-сторонней обрезке блока недопустимо затекание клея на обрезы, в проколы тетрадей иголками по корешковым сгибам, механические повреждения тетрадей и форзацев. Отклонение при резке от заданного формате  $\pm 0,5$  мм без косины.

Переpletные крышки/ крышки коробок, папки, имеющие прямоугольную форму в развернутом виде, верхние и нижние края сторон составляют с отставом прямую линию, допускаются отклонения  $\pm 0,5$  мм. Переpletный материал или бумага гладко приклеены по всей поверхности крышки и плотно притянуты к торцам картона, края материала плотно загнуты и прочно приклеены.

На наружной и внутренней сторонах заготовок нет складок, бугров, вдавлений, нарушений структуры покровного материала. Лицевая сторона крышек и загибка материала чистые, без пятен клея, изломов, загрязнений и повреждений.

Книжный блок соответствует переpletной крышке и располагается в ней в правильном (неперевернутом) положении. Переpletная крышка плотно натянута на книжный блок, корешок крышки плотно прилегает к корешку блока в закрытой книге. Форзац приклеен к крышке плотно и прочно, без пузырей и складок. Точность приклейки сторон крышки и форзацев  $\pm 1$  мм.

Сторонки крышки свободно и легко открываются. Крышка и обрезы книги чистые и неповрежденные, корешок книги не перекошен.

## **2. Требования к качеству картонной и кашированной упаковки, ложементам**

### **2.1 Оклейка / обтяжка объемных изделий**

Точность позиционирования изделия на лайнере  $\pm 1,5$  мм.

*Недопустимо:*

Пузыри на поверхности, непроклеенные участки, отклеивающиеся завороты. Неаккуратные углы не закрывающие переpletный картон, замятые, битые углы.

*Допустимо:*

Наличие фактуры переpletного картона и МГК (волна), следы от магнитов\пластин.

Опрессовка конгревного тиснения (уменьшение объема).

Наличие мелких незначительных затертостей, царапин на изделиях с матовой ламинацией и маркой дизайнерской бумагой. Видимый нахлест лайнера в заворотах и стыках изделия.

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Наличие незначительных царапин на лайнере и форзаце, обусловленных технологическими особенностями оборудования, не приводящие к искажению и потере товарного вида изделия.



Следы клея, видимые царапины, прилипшие частицы на поверхности лайнера и форзаца.

Погрешность совмещения паттернов, узоров, градиентов и других графических элементов дизайна  $\pm 1,5\text{--}2$  мм.

При сборке изделия на автоматических линиях допускается:

- наличие незначительных пузырей на заворотах, стыках и ребрах изделия, в размере не более 3–5% от площади поверхности, и в количестве не более 3-х единиц на изделие;
- непрожатый лайнер во внутренних углах изделия (округлые завороты);
- замятый лайнер на внешних углах изделия;
- наличие мелких незначительных затертостей, царапин на изделиях с матовой ламинацией и маркой дизайнерской бумагой.

## 2.2 Склейка / приклейка элементов

Точность совмещения приклеиваемых элементов  $\pm 1$  мм. Для ложемантов из ЭВА, изолона и поролона точность совмещения  $\pm 1\text{--}1,5$  мм в зависимости от конструкции изделия.

*Недопустимо:*

Заломы картона не в местах биговок, помятые углы, стороны, края.

Следы клея на поверхности, вытекание клея из-под различных элементов, торчащий скотч.

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Наличие незначительных царапин на не лицевых элементах изделия, обусловленных технологическими особенностями оборудования, не приводящие к искажению и потере товарного вида изделия.

Следы пальцев, катышки, марашки от клея, царапины на лицевой поверхности изделий.

Различие в оттенках ЭВА, изолона, поролона.

Различие в толщине ложемантов из ЭВА, изолона и поролона  $\pm 1,5$  мм.

## 2.3 Сборка/комплектовка готового изделия

Все элементы, которые открываются, закрываются, тянутся, выдвигаются, выезжают — должны выполнять свою функцию свободно.

Магнитный клапан свободно магнитится и свободно встает на свое место.

Веревочные ручки, ленточки должны быть обрезаны с оплавлением краев, надежно завязаны и должны выдерживать вес изделий.

Пикколо, люверсы установлены аккуратно, без повреждения металлической детали.

*Недопустимо:*

Заломы картона не в местах биговок, помятые углы, стороны, края.

Следы клея на поверхности, вытекание клея из-под различных элементов, торчащий скотч, клей.



**МОИ  
ФОТО  
СТРАНИЦЫ**

📍 Москва, 125252, ул. Зорге,  
д.15, корп. 1, 5 этаж  
☎ 8 (800) 775-08-61  
✉ support@myphotopages.ru

🌐 myphotopages.ru  
📱 t.me/myphotopagestg  
📺 vk.com/myphotopages

Сильный разнотон в разных деталях, что будет заметно при их сборке в единое целое. Исключение — сложновоспроизводимые цвета (пастельные тона, серые плашки, сочетания синего с красным и тд.).

*Допустимо:*

Для изделий, собранных из нескольких деталей — позиционирование их относительно друг друга  $\pm 0,5-1,5$  мм, в зависимости от габаритов изделия; зазор в толщину клея  $\pm 0,8$  мм и видимый слой клея в нем.

Наличие мелких незначительных потертостей, царапин на изделиях с матовой ламинацией и маркой дизайнерской бумагой.

Наличие фактуры переплетного картона и фактуры МГК (волна).

Видимый нахлест лайнера в заворотах и стыках изделия.

Видимые следы скотча от сборки в объеме.

Видимый срез материала лайнера, заклеек и других элементов.

Точность геометрии изделия  $\pm 1$  мм.

*Допустимо (в объеме не более 10% от общего тиража):*

Наличие незначительных царапин на не лицевых элементах изделия, обусловленных технологическими особенностями оборудования, не приводящие к искажению и потере товарного вида изделия.

Следы пальцев, катышки, марашки от клея, царапины на лицевой поверхности изделий.

### **3. Требования к качеству упаковочных процессов**

Тиражные экземпляры должны быть упакованы и маркированы в соответствии с требованиями, установленными заказчиком для каждого конкретного заказа и прописанными в спецификации к заказу.

В случае отсутствия определенных требований, типография устанавливает следующие стандарты упаковки и маркировки:

В зависимости от вида, объема и тиража продукции, производится упаковка в пачки из бумаги, в термоусадочную пленку, в индивидуальный пластиковый пакет, в короба из гофрокартона. При необходимости (большой тираж или крупные габариты), продукция укладывается на паллеты с жесткими уголками и обматывается стрейч-пленкой. Обмотка стрейч-пленкой обеспечивает устойчивость груза на паллете во время транспортировки, исключает смещение груза относительно паллеты или перемещение груза за ее пределы.

Вес пачки или короба с готовой продукцией не должен превышать 7 кг (требование по охране труда).

Упакованная продукция маркируется номером заказа, с указанием тиража и количеством единиц в пачке/коробке. Допускается комплектация неполными коробами, для соблюдения тиражности заказа.



#### 4. Требования к качеству готовой продукции

Требования к качеству готовой продукции определяются нормативными документами (ТУ, ТТ, стандарты), включая требования к сырью, материалам, технологическим процессам изготовления, упаковки, маркировки, транспортировки и хранению.

При определении качества готовой продукции типография руководствуется следующими международными, государственными и отраслевыми стандартами:

ГОСТ 5773-90 Издания книжные и журнальные. Форматы;  
ГОСТ 29.33-98 Журналы. Общие технические условия;  
ГОСТ 29.124-94 Издания книжные. Общие технические условия;  
ГОСТ 12.0.002-2014 Система стандартов безопасности труда;  
ГОСТ 33781-2016 Упаковка потребительская из картона ОТУ;  
Основные международные стандарты по книжному делу  
ОСТ 29.124-94 Издания книжные  
ТТ0007.05 Приемка макета в электронной версии  
ТТ0004.02 Лакирование  
ТТ0005.13 Тиснение фольгой  
ТТ0005.07 Брошюровочно - переплетные работы  
ТТ0005.01 Производство коробок  
ТТ0006.07 ТУ коробки  
ТТ0005.09 Упаковка

Браком является: грубые дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций, непропечатка текста, выщипывание, тенение, смазывание краски, двоянная печать, забитые краской участки текста и иллюстраций, незапечатанные листы, запечатанные дважды листы, 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 2-5 % в зависимости от общего тиража

Во всех остальных случаях при решении возникших разногласий к качеству изготовленной Исполнителем продукции руководствуются нормами и технологическими режимами, использующимися в типографии.

*Условия хранения готовой продукции — книги в твердом переплете/коробки:*

Сразу после получения готовой продукции Заказчик обеспечивает ее хранение в соответствующих условиях. Исполнитель не несет ответственности



**МОИ  
ФОТО  
СТРАНИЦЫ**

📍 Москва, 125252, ул. Зорге,  
д. 15, корп. 1, 5 этаж  
☎ 8 (800) 775-08-61  
✉ support@myphotopages.ru

🌐 myphotopages.ru  
📱 t.me/myphotopagestg  
📺 vk.com/myphotopages

за деформацию готовой продукции, если Заказчик не соблюдал условия хранения и акклиматизации, 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; -20/7.

### **5. Примечание**

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.

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

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.