

«23» июня 2016 г.

РЕГЛАМЕНТ РАЗМЕЩЕНИЯ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАКАЗА НА ПРОИЗВОДСТВЕ МАСТЕР ЗНАК

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Основные понятия:

- менеджер производства — менеджер, осуществляющий контроль исполнения заказов производством;
- менеджер заказа — менеджер, осуществляющий непосредственное размещение заказа на производстве (менеджер дилера или менеджер производства);
- заказчик — представитель компании, являющейся непосредственным получателем продукции;
- сезон — в рамках данного документа период сентябрь-декабрь;
- БД — база данных (Мегаплан).

1.2 Возможность размещения заказа на производстве подлежит предварительному согласованию в случаях:

- печати на крупногабаритных и нестандартных изделиях (нестандартными считаются изделия, не перечисленные в Приложении №1);
- печати более 4 цветов;
- для изготовления ПВД и трансферной печати - наличия в логотипе сложного совмещения цветов (например, наличие в логотипе трех и более соприкасающихся цветов, букв с обводкой);
- необходимости сокращения стандартных сроков производства;
- несоответствия техническим требованиям по данному виду печати (Приложение №2).

1.3 Базовый срок исполнения заказа на производстве — 5 рабочих дней. Срок производства согласовывается с менеджером производства на этапе оформления заказа и исчисляется от даты утверждения макета. При этом должны быть соблюдены согласованные условия оплаты заказа (100% предоплата, отсрочка платежа или рассрочка при наличии договоренностей), и сроки поставки продукции под нанесение на склад компании — не менее 1-2 суток до планируемого начала работ. Сроки могут быть изменены при больших тиражах (тампопечать от 5000 штук, гравировка, шелкография и тиснение — от 1000 штук), при печати на нестандартных изделиях, при печати многоцветных изделий, а также в сезон.

1.4 Об изменении сроков менеджеры заказов информируются посредством сообщения в БД, сроки по большим тиражам и нестандартным изделиям необходимо индивидуально согласовывать с менеджером производства.

1.5 Конфликтные и спорные ситуации рассматриваются менеджером производства совместно с менеджером заказа, при необходимости дополнительно привлекаются технолог и/или директор производства.

2 АЛГОРИТМ ФОРМИРОВАНИЯ ЗАКАЗА

2.1 Менеджер заказа/Заказчик высылает макет менеджеру производства посредством электронной почты. Шаблон бланка заказа — приложение 4.

2.2 Макет должен соответствовать следующим требованиям:

- все табличные поля в макете должны быть заполнены, за исключением полей «срок сдачи» и «номер счета»;
- логотип в табличной части макета должен совпадать с макетом на изделии;
- цвет нанесения должен быть указан в соответствии с Pantone (исключение составляют стандартные цвета: белый, черный, серебро, золото), не допускается обозначение цвета нанесения в цвет

какой-либо части изделия;

– должны быть четко обозначены отступы для позиционирования логотипа на изделии (в см), а также соотношение размеров логотипа и изделия на эскизе;

– в графе «особые условия» должны быть зафиксированы отклонения от технических требований печати (при наличии таковых), наличие в тираже изделий на приладку (конкретное количество сверх тиража, при его отсутствии - «из тиража»), способ утверждения образца, иные действующие договоренности для данного заказа;

– если необходимо соблюсти точное соответствие образцу другого или более раннего производства, необходимо указать это в графе «особые условия» и предоставить непосредственно образец;

– в графе «дата поступления изделий» указать планируемые сроки поступления продукции на склад;

– в случае разных видов нанесения на одно изделие, необходимо предоставить отдельный макет на каждый вид нанесения.

2.3 В письме, сопровождающем макет, в качестве темы необходимо указать логотип изделия. Также в письме должны быть зафиксированы дополнительные договоренности с менеджером производства (по срокам, стоимости и т.д.), не указанные в макете.

2.4 После получения макета менеджер производства в течение одного рабочего дня выставляет счет. Счет направляется менеджеру заказа/Заказчику ответом на письмо с макетом без изменения темы письма (с целью установления однозначной привязки макета к номеру счета).

2.5 Датой утверждения макета считается дата предоставления менеджеру производства утвержденного макета до 18.00, в пятницу — до 16.00. При предоставлении макета позже указанного времени датой утверждения будет считаться следующий рабочий день.

2.6 При допущении менеджером производства ошибки в расчете цены печати, ответственность за просчет несет непосредственно менеджер в полном объеме.

2.7 При заказе продукции менеджеру заказа/Заказчику необходимо учитывать необходимость поставки вместе с тиражом приладочных образцов для проведения работ (Приложение №3), а также руководствоваться списком изделий, имеющих ограничения по нанесению (предоставляемым производством и регулярно обновляемым).

2.8 Рекомендуется дополнительно приобретать 1% изделий сверх тиража для гарантированного получения нужного количества (учитывая возможность брака самих изделий).

2.9 Менеджер заказа производит контроль обозначенных сроков поступления продукции на склад, и в случае нарушения этих сроков должен незамедлительно информировать об изменении менеджера производства.

2.10 В случае задержки поступления продукции на склад сроки сдачи готовой продукции могут быть соответственно смещены и подлежат дополнительному согласованию с менеджером производства.

2.11 Все отклонения по любому из установленных бланком заказа условий фиксируются в БД в виде комментария (отклонения по качеству/количеству товара, изменение сроков поставки/производства, изменение размера или вида нанесения пр.). Отклонение фиксирует специалист, его обнаруживший. Решение, принятое по данному отклонению, также фиксируется в БД менеджером заказа, при невозможности - менеджером производства.

3 ПРИЕМКА И ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ (СКЛАДСКИЕ РАБОТЫ)

3.1 Погрузочные операции представителями заказчиков и поставщиков осуществляются только в присутствии сотрудника склада. При погрузочных работах без участия сотрудника склада (в нерабочие часы¹) присутствие менеджера заказа обязательно. Исключения из данных правил могут составлять отдельные случаи по согласованию с директором производства.

3.2 Разгрузка/погрузка машин осуществляется в порядке очереди. Временной период ожидания не должен превышать 15 минут (30 минут в сезон).

1 Нерабочие часы: при наличии одного кладовщика — 18.00-09.00, перерыв 13.00-14.00, при наличии двух и более кладовщиков — 19.00-09.00 без перерыва.

3.3 При приеме продукции зав.складом оформляет документ приемки (по ф.М4) в 2 экземплярах (по одному для каждой из сторон) и на них фиксирует количество принятых мест. При наличии подобного документа у заказчика/поставщика документ приемки оформляется только в электронном виде без распечатывания, количество принятых мест оформляется на имеющихся документах (должно быть 2 экземпляра).

3.4 Поштучный пересчет и идентификация продукции (соответствие макету) должны быть произведены в течение трех часов с момента поступления (в сезон - в течение суток).

3.5 В случае обнаружения отклонений по внешнему виду или количеству изделий зав.складом незамедлительно информирует об этом менеджера заказа (при этом обязательно фиксируя отклонения в БД) и согласовывает с ним порядок дальнейших действий.

3.6 При отгрузке готовой продукции зав.складом проверяет комплектность заказа и оформляет документ выдачи товара (по форме М15) дополнительно к документам отгрузки, предоставленным заранее менеджером заказа. На документе выдачи товара в присутствии представителя заказчика фиксируется количество мест отгрузки.

3.7 Готовая продукция должна быть отгружена со склада в течение 3 (трех) рабочих дней (для дилеров — в течение 1 недели при отгрузке в региональные компании). Менеджер заказа осуществляет контроль данных сроков. Контроль сроков отгрузки также производится зав.складом.

3.8 В случае пролонгации вышеназванных сроков отгрузки, продукция считается принятой на ответственное складское хранение, которое является платным. Стоимость хранения зависит от объема заказа и определяется в размере 10% (десяти процентов) от суммы оплаченной и не выбранной продукции за каждый день хранения.

4 АЛГОРИТМ УТВЕРЖДЕНИЯ СИГНАЛЬНОГО ОБРАЗЦА

4.1 Печатник предоставляет сигнальный образец продукции на утверждение технологу (при его отсутствии - директору производства). При наличии у технолога замечаний, изготавливается другой образец. При утверждении образца технолог ставит свою подпись в графе бланка заказа «Сигнальный образец утвержден».

4.2 После утверждения образца технологом образец должен быть утвержден менеджером заказа. Утверждение сигнального образца может осуществляться в следующих формах:

– *стандартное утверждение менеджером заказа*: образец изготавливается бесплатно в рамках тиража, время утверждения до 15 минут по фотографии, отправляемой менеджером производства менеджеру заказа посредством whatsapp или viber;

– *утверждение менеджером заказа лично*: время утверждения — образец изготавливается бесплатно в рамках тиража, время утверждения до 15 минут по образцу, доставленному печатником в офис менеджера заказа (по согласованию менеджер заказа может быть вызван на производство для утверждения);

– *утверждение менеджером заказа с Заказчиком по фотографии*: образец изготавливается бесплатно в рамках тиража, время утверждения до 30 минут по фотографии, отправляемой менеджером производства менеджеру заказа посредством электронной почты;

– *утверждение менеджером заказа и Заказчиком лично*: образец изготавливается бесплатно в рамках тиража, время утверждения до 30 минут, заказчик за 1 сутки уведомляется о планируемом времени изготовления образца для прибытия на производство (при не появлении заказчика к назначенному времени образец утверждается в стандартном порядке), фото образца при этом не высылается;

– *утверждение непосредственно Заказчиком отдельно изготовленного сигнального образца*: образец изготавливается платно отдельно тиража, утверждение производится по заранее согласованному порядку действий с менеджером заказа, фото образца при этом не высылается.

– фотографии утвержденных сигнальных образцов менеджер производства размещает в соответствующей папке для хранения таких фотографий, именем файла при этом является номер заказа.

В бланке заказа должен быть указан способ утверждения образца при размещении заказа. При отсутствии данной пометки способ выбирается стандартный.

4.3 Категорически запрещается утверждение сигнальных образцов с отклонениями (только

полноценный конечный вариант).

4.4 При неполучении ответа от утверждающего лица в установленные сроки, а также при печати стандартными цветами (белый, черный, серебро, золото) образец может быть утвержден менеджером производства, при необходимости — директором производства.

4.5 В случае утверждения сигнального образца менеджер производства в графе «Сигнальный образец утвержден» ставит свою подпись и устанавливает цветной стикер непосредственно на образец.

4.6 Менеджер заказа может отказаться от утверждения сигнального образца, если он не соответствует макету. В этом случае менеджер заказа формулирует четкую причину отказа менеджеру производства. Печатник изготавливает новый сигнальный образец с учетом полученных замечаний и вновь предоставляет его на утверждение (согласно п. 4.1-4.5).

4.7 При отсутствии у менеджера объективных причин для отказа от утверждения сигнального образца (печать соответствует требованиям макета), он принимается в работу в текущем виде.

4.8 После утверждения сигнального образца менеджером заказа печатник откладывает отдельно утвержденный образец со стикером для последующего сравнения с изделиями тиража.

4.9 При возникновении потребности в утверждении образца с Заказчиком по фото в процессе утверждения сигнального образца по стандартному варианту менеджер заказа информирует об этом самого печатника и менеджера производства. Утверждение должно быть произведено в установленные сроки (п. 4.2)

4.10 Рекомендуется производить согласование с непосредственным Заказчиком в случаях:

- больших тиражей (тампопечать от 10000 штук, шелкография и термотрансфер от 1000 штук, гравировка мелкогабаритных изделий от 1000 штук, гравировка крупногабаритных изделий от 500 штук, тиснение от 500 штук);

- стоимости изделий свыше 1000 рублей;

- сложного совмещения цветов в нанесении или печати полноцветом;

- если результат печати соответствует макету, но является сомнительным по качеству.

4.11 В случае нарушения времени согласования сигнального образца, настройки данной партии заказа сбрасываются с оборудования и производится настройка на другой заказ. При этом данный сигнальный образец будет считаться единичным экземпляром и подлежит дополнительной оплате, если он не был заранее оплачен как сигнальный образец.

4.12 При утверждении сигнального образца возможно только однократное смещение изображения на изделии. В случае изменения утвержденного макета (вида, размера, цвета) после изготовления сигнального образца надлежащего качества изготовление данного сигнального образца оценивается отдельно как единичный экземпляр и на него выставляется дополнительный счет.

5 ПЕЧАТЬ ТИРАЖА

5.1 В процессе печати тиража технолог производит периодическую сверку качества печати с утвержденным сигнальным образцом (выборочно).

5.2 Печатником в процессе печати тиража ведется контроль возможного брака изделий или печати. При обнаружении брака печатник останавливает работы и производит информирование технолога.

5.3 Технолог производит информирование менеджера заказа об обнаружении брака посредством комментария в БД (для ускорения получения обратной связи сообщение может быть продублировано посредством ICQ или по телефону) и согласовывает с ним дальнейшие действия по заказу. Решение по принятым действиям фиксируется менеджером заказа (при невозможности — менеджером производства) в БД.

5.4 Печатник продолжает работу после полученных инструкций от технолога. Категорически запрещается применять данные действия без письменной фиксации на бланке заказа или в БД.

5.5 Приемка тиража осуществляется технологом по завершению печати после проведения выборочной проверки качества печати в объеме не менее 10% тиража (сверка с сигнальным образцом). Данный пункт является рекомендованным и может быть опущен при недостатке рабочих ресурсов.

5.6 При обнаружении в партии продукции в ходе печатных работ бракованных изделий в размере до

2% от общего объема партии заказ считается выполненным. При количестве бракованных изделий более 2% от общего объема партии дальнейшие действия согласуются с менеджером заказа/Заказчиком:

- печать текущей партии только на качественных изделиях без последующей замены бракованных;
- приостановка работ до получения замены бракованных изделий с последующей печатью всей партии;
- в отдельных случаях (при наличии производственной возможности) печать качественных изделий без приостановки, последующая допечатка замененных бракованных изделий.

Печать на бракованных изделиях не производится, они возвращаются заказчику по завершению работ.

6 АЛГОРИТМ ЗАВЕРШЕНИЯ ЗАКАЗА

6.1 Технолог подает информацию о закрытии заказа по мере их готовности путем передачи подписанного макета заказа директору производства. Заказ считается готовым по факту его поступления на склад для отгрузки.

6.2 Технолог обязан произвести контроль упаковки приладочных образцов или брака. Данные изделия упаковываются в отдельный пакет и на коробке устанавливается стикер с пометкой подобного вложения (брак/приладка).

6.3 При печати методом тиснения клише после печати подлежит упаковке и отправке заказчику вместе с тиражом при наличии подобной отметки в бланке заказа. При этом на коробку с продукцией, в которую помещено клише, устанавливается стикер с пометкой подобного вложения (клише). Если клише не подлежит отправке заказчику, оно сдается директору производства под роспись в бланке заказа.

6.4 Готовность заказа подтверждается закрытием заказа в БД, при отсутствии доступа к системе менеджер производства информирует менеджера заказа о готовности тиража (либо его части при наличии такой договоренности) и готовит документацию для закрытия заказа (акт или товарную накладную). Иной порядок закрытия заказа (в т.ч. оформления документов) подлежит предварительному согласованию с директором производства.

6.5 Корректировка закрытых бухгалтерских документов (при необходимости) производится только по согласованию с директором производства. Запрещается вносить изменения в оплаченные счета.

6.6 Информация о готовых и незавершенных заказах доступна в БД и дублируется менеджеру заказа ежедневно в виде отчета на электронную почту. После получения информации о готовности заказа менеджер заказа должен проставить в заказе (в БД) планируемую дату отгрузки в специально отведенном поле («Отгрузка (план)»).

7 ПРОЦЕДУРА РАБОТЫ С ПРЕТЕНЗИЯМИ ЗАКАЗЧИКОВ

В случае недопоставки, пересортицы или случаях брака по факту получения продукции установлен следующий порядок действий:

7.1 Заказчик в течение 14 календарных дней с момента получения груза направляет рекламацию на фирменном бланке с указанием следующих данных:

- дата составления;
- сведения о заявителе (организация, контактное лицо, координаты контактного лица);
- сведения о заказе (номер и дата счета, номер и дата товарной накладной/акта, вид продукции/услуги, тираж);
- суть претензии;
- предполагаемые варианты решения;
- подписи уполномоченных ответственных лиц.

7.2 При составлении рекламации рекомендуется использование бланка рекламации (Приложение № 5).

7.3 Менеджер заказа отправляет заполненную форму рекламации электронным образом на адрес service@masterznak.ru, по факсимильной связи либо другими доступными путями. В случае брака к письму прикладываются фотографии бракованного товара или упаковки, если она была повреждена при транспортировке.

7.4 Рекламация рассматривается в течение 3 рабочих дней с момента регистрации, после чего принимается решение:

- о признании ущерба по вине производства;
- о признании ущерба по вине компании-производителя (в случае брака продукции);
- о признании ущерба по вине транспортной компании, осуществлявшей перевозку;
- об отказе в удовлетворении претензии.

7.5 В случае признания вины о недопоставке, браке или пересортице за производством, принимается решение:

- об отгрузке недопоставленного или бракованного товара;
- об исправлении брака печати (при наличии такой возможности);
- о возмещении ущерба (полном или частичном);
- об изменении отгрузочных документов в случае невозможности выполнения прочих двух

пунктов.

7.6 В случае произведения компенсации заказчику за бракованную продукцию в полном объеме, данная продукция остается в распоряжении производства и заказчику не возвращается.

7.7 В случае нарушения срока выставления рекламации, либо необоснованности ее предъявления, производство оставляет за собой право отказать в удовлетворении рекламации. Информация об отказе в удовлетворении рекламации оформляется в письменном виде на бланке организации.

7.8 Уведомление о принятом по рекламации решении направляется заказчику электронным образом, по факсимильной связи либо другими доступными путями. После получения ответа заказчика о выбранном варианте отработки рекламации, она отрабатывается в соответствии с этим вариантом.

7.9 При несогласии заказчика с решениями по рекламации, она может быть пересмотрена. Сроки такого пересмотра не могут быть более 10 рабочих дней.

7.10 Замена продукции ненадлежащего качества производится после получения акта рекламаций и самой продукции ненадлежащего качества. В случае значительного расхождения между состоянием продукции на фото, присланном с актом о браке, и состоянием реально полученной продукции, претензии по браку по фото от данного клиента впредь рассматриваться не будут, только после получения самой продукции ненадлежащего качества. Расходы, связанные с возвратом брака, несет производство при условии наличия его вины по результатам рассмотрения рекламации.

7.11 Прием и обработка брака без присутствия представителя заказчика возможен при условии полного согласия с тем, что специалисты производства имеют право безусловным образом принимать решения, не подлежащие обжалованию по поводу предмета рекламаций (товарный вид, наличие механических повреждений, следов постороннего вмешательства или других обстоятельств), его наличия и комплектности.

7.12 Внешний вид упаковки не является причиной отбраковки товара, если она выполняет свои функции сохранности товара при транспортировке и не является подарочной.

Стандартные изделия

Стандартные изделия для тампопечати

- 1.** Ручки, карандаши, футляры для ручек
- 2.** Флэшки
- 3.** Зажигалки
- 4.** Брелоки
- 5.** Другие изделия квадратной или прямоугольной формы

Стандартные изделия для шелкографии

1. Футболки, рубашки-поло
2. Сумки из хлопка
3. Сумки спанбонд при одноцветном нанесении
4. Зонты при одноцветном нанесении
5. Толстовки при печати темными красками на светлом изделии
6. Пакеты ПВД

Стандартные изделия для термотрансферной печати

1. Футболки, рубашки-поло, толстовки, ветровки, дождевики
2. Зонты при нанесении более одного цвета
3. Сумки синтетические
4. Рюкзаки (требуют предварительного согласования с технологом места нанесения)
5. Бейсболки

Стандартные изделия для гравировки

1. Ручки и карандаши
2. Флешки
3. Брелоки, зажигалки, визитницы
4. Круглые настенные часы
5. Металлические кружки, термкружки, термосы, фляжки
6. Металлические стаканы складывающиеся при печати на крышке
7. Столовые приборы при печати на ручке
8. Металлические футляры для дисков

Стандартные изделия для тиснения

1. Ежедневники формата А4, А5, А6 из кожи и кожзаменителя.
2. Планинги из кожи и кожзаменителя.
3. Визитницы из кожи и кожзаменителя.

Стандартные изделия для сублимации

1. Кружка классическая белая 330 мл.
2. Коврики для мыши и костеры.
3. Металлические пластины.
4. Футболки белые (ПЭ), ветровки.
5. Скатерти.

Технические требования к печати

ВНИМАНИЕ! Указанные далее технические требования по каждой из технологий устанавливают максимальные и минимальные значения и могут корректироваться в меньшую или большую сторону в зависимости от вида продукции и ее материала.

Для гарантированного получения нужного количества изделий при персонализации сувенирной продукции обращайтесь внимание на нормы продукции для приладки (технический брак), а также рекомендуем учитывать возможность брака самой продукции, поставленной под нанесение. Также просим ознакомиться с инструкцией по подготовке оригинал-макетов.

Тампопечать

1 Минимальная толщина линий и пробелов между ними — 0,2 мм (при меньших размерах рисунок/надпись сольется).

2 Максимальный размер логотипа:

- для плоских поверхностей - изображение, вписывающееся в окружность 80 мм;
- для цилиндрических поверхностей не более 40% от диаметра изделия, и не более 65 мм;
- для ручек по длине 65 мм, по высоте $0,65 \times D$, где D - диаметр ручки.

Превышение этих норм приводит к искажению логотипов.

3 Желательно избегать шрифтов с засечками, когда есть большая разница между тонкими и толстыми частями букв.

4 Допустимое отклонение по Pantone — 15% (один цвет по шкале Pantone).

5 Допустимо снижение степени яркости при печати логотипа кислотных цветов.

6 При печати логотипа, состоящего более чем из двух цветов отклонение/ наложение цветов возможны в пределах 0,5 мм.

7 Рекомендуется использовать печать на ярких и темных цветных изделиях печать в 2 удара в виду недостаточной насыщенности цвета (расчет стоимости при этом производится как + 1 цвет).

8 При печати на прозрачных изделиях печать производится в 2 удара в виду недостаточной насыщенности цвета (расчет стоимости при этом производится как + 1 цвет).

9 Для печати плашек (запечатки фона) рекомендуется печать в 2 удара во избежание неравномерного покрытия поверхности краской.

10 При печати на изделиях из металла, стекла и керамики более 2 цветов необходимо предварительное согласование с технологом.

11 Не производится печать на изделиях из силикона.

12 Печать на изделиях из резины производится с применением специализированной краски цвета серебро. При необходимости печати красками других цветом стоимость заказа может быть увеличена на стоимость краски.

13 Нежелательна печать на изделиях с никелированной и хромированной поверхностью (необходимо уточнять индивидуально возможность такой печати).

Категории изделий:

1 категория - малогабаритные изделия простых форм (ручки стандартной формы, брелоки простых форм - плоские круглые, прямоугольные, квадратные, карандаши, зажигалки кроме больших, флешки, бейджи, держатели для визиток, кубарики, ароматизаторы, вуппи и т.п.)

2 категория - изделия среднегабаритные до 10x10 см (ручки на подставках с пружинами, ручки фигурные - в форме револьвера, машины, гвоздя, кактуса, лампочки, елки и т. п., брелоки фигурные 3D - в виде каски, бочки, домика, самолета и т. п., зажигалки большие, свечи, антистрессы кроме тенгл, аккумуляторы, зарядные устройства, визитницы, алкотестеры, складные ножи, зеркала, рулетки, домофоны и инструм.панели простых форм, наборы инструментов кроме больших, ФМ-радио, фонарики, упаковочные

коробочки небольшого размера и т. п.)

3 категория - крупногабаритные изделия, изделия сложной 3D формы, изделия, требующие разборки (кружки, термосы, чашки, кружки, стаканы, вазы, настольные/настенные часы, антистресс-тенгл, монетницы, комп.мышки, клавиатуры, калькуляторы, календари настольные, зонты, блокноты, ежедневники, погодные станции, подставки для канц.товаров, наборы инструментов большие, домофоны и инструм.панели сложных форм или больших размеров, подносы, ключики, мячи, фоторамки, тубусы, замки, бытовые приборы и аксессуары, упаковочные коробочки большого размера и т.п.)

Гравировка

1 Цвет гравировки зависит от цвета подложки изделия и не может быть заранее спрогнозирован.

2 Минимальная толщина линий и пробелов между ними — 0,2 мм (при меньших размерах рисунок/надпись сольется).

3 Предельные размеры для металлических поверхностей:

- максимальное поле гравировки на плоских поверхностях - 100x100 мм;
- максимальная высота логотипа при гравировке цилиндрических поверхностей - 100 мм;
- максимальная высота изделия — 500 мм.

4 Предельные размеры для неметаллических поверхностей:

- максимальное поле гравировки на плоских поверхностях - формат А3 (300x400 мм);
- максимальная высота логотипа при гравировке цилиндрических поверхностей — 220 мм (на стандартной кружке максимальный размер гравировки — 80x90 мм);
- максимальная высота изделия — 80 мм;
- минимальный отступ от края перепада высот/выступов на изделии (при наличии) до логотипа - 15 мм.

5 Гравировка на медных изделиях не производится.

6 Дополнительное химическое чернение изображения возможно только для изделий из глянцевого алюминия и стали (подробнее ознакомиться с описанием процесса чернения можно в разделе сайта «Вопросы и ответы»).

7 При нанесении небольших логотипов на цилиндрические поверхности они могут быть оценены аналогично плоской поверхности (без дополнительной наценки). Круговой гравировка становится для размеров логотипов:

- для ручек — более $0,45 \cdot D$, где D — диаметр ручки;
- для прочих цилиндрических предметов — более значения $\sqrt{D} \cdot 2,5$, где D — диаметр изделия в мм.

УФ печать

1 Максимальная область печати 330x508 мм

2 Требования к изделиям:

- максимальная толщина изделия — 100 мм;
- максимальный перепад высоты изделия — 4 мм;
- максимальный вес (нагрузка на стол) — 5 кг;
- поверхность изделия не должна быть зеркальной (зеркала и глянцевая нержавеющей сталь не подходят для печати, поскольку приводят к порче головки).

3 Печать на цветных и прозрачных изделиях рекомендуется производить с белой подложкой.

4 При печати на изделиях из металла, стекла, керамики и некоторых видов пластика необходима предварительная активация поверхности.

5 Для печати цветом по Pantone используется операция цветоподбора, при этом отклонение по Pantone $\pm 1-2$ тона (возможно только для векторных изображений). Для цветоподбора необходимо 1-2 шт. товара дополнительно.

6 Невозможно наносить печать на поверхности, расположенные перпендикулярно к печатной головке (боковые стенки).

7 После печати изделие готово к использованию, но максимальной полимеризации изображение

достигает в течение суток. Для надежного нанесения рекомендуется сушка изделия в течение 1 суток.

8 При подготовке макета необходимо учитывать, что объекты (элементы), для которых необходима белая подложка или заливка лаком, должны иметь дополнительную контурную линию отдельным верхним слоем без избыточного количества узлов.

Шелкотрафаретная печать

Шелкотрафаретная печать подразделяется на вида печати — шелкографию (прямая печать на изделие) и термотрансфер (печать с помощью носителя в виде трансферной бумаги с последующим термопереносом на изделие). Окончательное согласование способа печати (шелкография или термотрансфер) происходит после тестирования изделия.

1 Минимальная толщина линий – 0,2 мм, пробельных элементов– 0,35 мм. При печати на фактурном материале возможно потребуется увеличение толщины линий.

2 Минимальная толщина линий при печати методом термоподъема— 1,5 мм.

3 Отклонение положения логотипа при печати может доходить до 10 мм по вертикали и горизонтали, а также по углу наклона.

4 При печати на цветных изделиях допустимое отклонение по Pantone — 15% (один цвет по шкале Pantone).

5 При сложном совмещении цветов возможно расхождение или наложение разных цветовых элементов логотипа ± 2 мм.

6 Pantone 809, 810, 811, 812, 813, 802, 803, 804, 805, 806, 807 печатаются флуоресцентными красками, соответственно стоимость печати нужно смотреть в таблице нанесения нестандартными красками.

7 Не производится нанесение термотрансфером на изделия с водоотталкивающей пропиткой (зонты, ветровки). Компания не несет ответственности за возможное отслаивание логотипов в случае не уведомления о подобной пропитке изделий. На данных изделиях, как правило, возможна прямая печать (шелкография) в 1 цвет.

8 Печать на зонтах преимущественно производится методом термотрансфера. Печать методом шелкографии при необходимости подлежит дополнительному согласованию. На белых зонтах рекомендуется печать методом сублимации.

9 Печать трансферов может быть произведена заранее до поступления изделий на склад с целью оптимизации загрузки производства и выполнения установленных сроков сдачи заказов. Печатник при получении задания на термотрансфер производит оттиск указанными цветами Pantone и производит их утверждение у технолога (при наличии сомнений в совпадении цветов с указанными цветами Pantone возможно дополнительное согласование с менеджером заказа). При печати белой, черной, золотой или серебряной краской трансферы печатают в необходимом количестве по заданию без утверждения. После поступления продукции на склад печатник переводит термотрансфер на изделие согласно заказу и производит утверждение сигнального образца и печать тиража по общим правилам.

10 Срок службы изделия с печатью существенно продлит следование инструкции по уходу за изделиями.

11 Расчет стоимости изделия определяется категорией изделия. В бланке заказа должны быть указаны предпочтения заказчика по виду печати - шелкография или трансфер (они будут служить ориентировкой для производства, но могут быть изменены в зависимости от вида изделия и типа материала).

Категории изделий:

1 категория — футболки (кроме рукавов и воротников), толстовки, сумки промо, рубашки, поло и т.п.;

2 категория - футболки (рукава, воротники), ветровки, бейсболки, ежедневники, папки с блокнотами, подушки, перчатки, шапки, подарочная упаковка/коробки, файлы и т.п.;

3 категория - зонты, рюкзаки, сумки дорожные, портфели, чехлы для пледов, косметички, кошельки, сумки-холодильники, пледы, коврики спортивные, фрисби и т. п., круговая шелкография

Круговая шелкография

- 1 Печать производится на цилиндрических поверхностях без ручек и накладок:
 - минимальный диаметр изделия — 3,5 см, длина — 6 см, при этом максимальная длина логотипа — 1 см;
 - максимальный диаметр изделия — 10 см, длина — 30 см, при этом максимальная длина логотипа — 15 см;
 - для прочих размеров — предельная длина логотипа определяется длиной изделия за вычетом технологических отступов 15-20 мм от каждого края.
- 2 При заказе на кружки с ручкой или другой выпуклостью, размер и место нанесения рассматривается индивидуально и согласовывается с технологом.
- 3 Минимальная толщина линий – 0,2 мм, пробельных элементов – 0,35 мм.
- 4 При печати на цветных изделиях допустимое отклонение по Pantone – 15% (один цвет по шкале Pantone).
- 5 Печать возможна только одним цветом, допускается 1+1 без совмещения.
- 6 На приладку требуется не менее двух изделий. При печати на стекле, керамике и металле достаточно одного изделия на приладку.

Шелкография на пакетах

- 1 Минимальная толщина линий – 0,25 мм, пробельных элементов – 0,35 мм.
- 2 Допустимое отклонение по геометрическим размерам пакетов и толщине пленки - 5 %.
- 3 Допустимое отклонение при нанесении на цветных изделиях 15% (один цвет по шкале Pantone).
- 4 Технически невозможно напечатать сигнальный образец более 1 цвета (за исключением когда сигнальный образец представляет собой полноценный единичный экземпляр). Печатник производит утверждение каждого цвета (пантона) и его месторасположения по очереди.
- 5 Палитра цветов для пакетов различных размеров и плотности может отличаться, Pantone в таблице цветов указан ориентировочно (оттенок может незначительно меняться в разных партиях).

Прозрачный/Белый -/White	Бежевый 7401C	Желтый 101C / 123C	Оранжевый 172C / 1655C	Розовый 224C / 1905C	Красный 199C / 1795C	Бордовый 208C
Салатовый 360C / 361C	Зеленый 356C	Темно-зеленый 3425C / 3305C	Бирюзовый 3145C / 321C	Голубой 2995C	Голубой металллик 7461C	Синий 2945C / 2935C
Темно-синий 295C / 2757C	Фиолетовый 2587C	Коричневый 174C / 476C / 477C	Серый CoolGrey 8C	Черный Black	Серебро 877C	Золото 873C

Тиснение

- 1 Стандартный размер логотипа до 200x60 мм, максимальный размер до 200x80 мм. Логотип, превышающий стандартный размер, требует предварительного согласования по возможности и сроку нанесения с технологом.
- 2 Минимальная толщина линий и пробельных элементов в логотипе для блинтового тиснения — 0,2мм, для тиснения фольгой — 1 мм.
- 3 Окончательное согласование способа тиснения (блинт или фольга) происходит после тестирования изделия.
- 4 Основной тип фольги: «ITW foils» серия «BS» (AB) (золото, серебро). Рекомендуется использование как на следующих материалах : бумага, картон, книжный переплет (кожа, холст, пвх.), ротационные этикетки из бумаги, ПЭ и ПП. При тиснении по УФ лаку требуется предварительное опробирование.
- 5 Возможно использование фольги следующих цветов: белая, золото и серебро глянцевое/матовое, красный, синий, зелёный, чёрный.
- 6 На изделиях с текстурированным покрытием возможно только блинтовое тиснение.

Сублимация

1 Отличительной особенностью данного вида печати является возможность печати различных изображений в одном тираже — вид продукции должен быть одинаковым, а изображения могут быть разными.

2 Для печати на кружках:

• отступ от ручки при полном запечатывании на стандартной цилиндрической кружке составляет 2 см с каждой стороны;

• нанесение производится на кружках, покрытых сублимационным лаком.

3 Для печати на текстиле:

• максимальный размер нанесения — формат А3;

• печать возможна только на светлом синтетическом материале.

4 При сублимационном термопереносе в Pantone попасть точно практически невозможно, поэтому палитру Pantone используют для сравнения «на глаз».

5 Рекомендуем перед запуском заказа утверждение цвета по сигнальному образцу.

Изготовление закатных значков и магнитов

1. Размеры значков ограничены заготовками, поставляемыми для данного вида продукции.

2. Отступ значимого изображения от контура значка - не менее 2 мм.

3. При печати полиграфической вставки в Pantone попасть точно практически невозможно, поэтому палитру Pantone используют для сравнения «на глаз».

4. При ламинации цвет может измениться относительно цветопробы.

5. При разработке макета необходимо учитывать возможность небольшого смещения при вырубке. Допустимое смещение изображения — до 1 мм.

6. В макетах желательно избегать наличия контурных рамок во избежание смещения изображения при закатке.

7. Рекомендуем перед запуском заказа утверждение цвета по сигнальному образцу.

Таблица приладочных изделий

Приладочным изделием может являться как первый сигнальный образец, так и любое другое изделие в процессе печати.

№	Тираж	Дополнительный параметр	Количество изделий на приладку
1	До 999 шт.	1 логотип, 1 цвет печати	1 шт.
2	От 1000 до 4999 шт.	1 логотип, 1 цвет печати	2 шт.
3	Свыше 5000 шт.	1 логотип, 1 цвет печати	0,5% от партии

Дополнительно необходимо учитывать технологический брак печати в размере 1% изделий в следующих случаях:

- круговая опоясывающая гравировка
- сублимация на изделиях класса промо
- чернение гравировки
- изделия, с которых невозможно удалить логотип без повреждения

При непредоставлении дополнительной продукции для приладочных работ они могут быть использованы непосредственно из тиража в пределах указанных количеств.

Бланк заказа



МАСТЕР ЗНАК

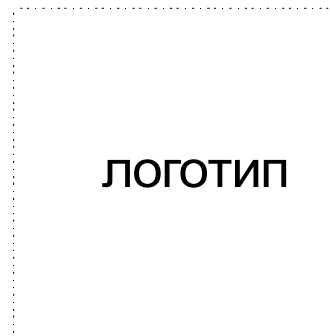
Макет на утверждение: _____
номер счета

Заказчик:	...	Логотип:	...
Менеджер заказчика:	...	Тел.:	...
Менеджер поставщика:	...	Тел.:	(495) 544-02-08

Описание изделия:	Наименование	...		
	Материал	...	Размер (ШxВ)	...
	Характеристики, цвет	...		
Нанесение:	Вид печати	...		
	Место	...	Размер	мм (ДxВ)
	Цветность	___ Pantone ___ С		
	Клише (для тиснения)	Есть/необходимо изготовить	Хранение	МЗ/Адверти/Заказчик
Тираж:				
Особые отметки:	На приладку ___ изделий			
Дата поступления изделий:	_____			
Срок изготовления:	_____ рабочих дней с момента оплаты и утверждения макета			



Масштаб 1:1



Макет утвержден заказчиком: _____ Дата: _____ Подпись: _____ М.П.

Пожалуйста тщательно проверьте макет

Найденная в готовом изделии ошибка, в случае если макет утвержден заказчиком, не является основанием для претензий. После утверждения макета изменения не принимаются.

Сигнальный образец утвержден:

технолог
менеджер

Дата: _____ Подпись: _____

Дата: _____ Подпись: _____

Бланк рекламации

РЕКЛАМАЦИЯ

Дата поступления _____

Заказчик _____

Номер счета _____

Менеджер заказа _____

Код рекламации	Качество нанесения	<input type="text"/>
	Доставка	<input type="text"/>
	Качество продукции	<input type="text"/>
	Работа менеджера	<input type="text"/>
	Склад	<input type="text"/>
	Иное	<input type="text"/>

Содержание претензии

Меры по требованию Заказчика

Примечание

Решение по рекламации

Дата закрытия _____