

Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest skład komputerowy i łamanie 6 numerów gazety „Przegląd Powiatu Nowotomyskiego”.

W ramach przedmiotu zamówienia Wykonawca zobowiązuje się wykonać następujące czynności:

- skład komputerowy i łamanie 6 numerów „Przegląd Powiatu Nowotomyskiego” (wykonanie projektu, obróbka i retusz fotografii do druku, redakcja, opracowanie graficzne, konsultacje z zamawiającym,
- wielokrotną korektę tekstu i zdjęć każdego numeru (w tym przenoszenie materiałów między stronami),
- montaż elektroniczny każdego numeru, wygenerowanie materiału zgodnie z wytycznymi drukarni i przesłanie na ftp do drukarni,
- wygenerować i przesłać na adres mailowy zamawiającego pdf na stronę internetową i facebooka zamawiającego, przeniesienie wszystkich praw autorskich do wykonanego projektu na zamawiającego.
- czas na wykonanie projektu gazety: do 2 dni roboczych od ostatecznego wysłania materiałów, przy czym decydująca jest ustalona z drukarnią data druku.
- czas na wykonanie korekt (tekstów i zdjęć,) oraz przenoszenia tekstów i zdjęć pomiędzy stronami a także zamiana zdjęć i tekstów, usuwanie zdjęć i tekstów: 1 dzień roboczy od dnia przekazania nowych materiałów i informacji o zmianach przez zamawiającego.
- łączna liczba dni na opracowanie i ostateczną korektę gazety do 3 dni roboczych.
- skład komputerowy w programach, które mogą wygenerować materiał zgodny z parametrami druku w drukarni.
- skład zgodnie z zamówieniem przesłanym na adres mailowy wykonawcy do 1 dnia przed rozpoczęciem prac nad składem.
- kontakt z drukarnią w sprawach technicznych wykonywanego zamówienia.

Parametry druku gazety, do których powinien dostosować się zamawiający:

Format netto: 289 mm x 390 mm

Objętość: 12 stron

Technika drukowania: offset coldset

Kolorystyka: full color

Papier: gazetowy standard 45 g, druk z tzw. roli

Nakład jednego egzemplarza: 10 000 sztuk, 6 sztuk w ciągu roku (łączny nakład w ciągu roku: 60 000 sztuk)

Specyfikacja jakości druku:

- a) Tolerancja niespasowania kolorów: +/- 0,3 mm w pionie i w poziomie
- b) Gęstość optyczna: dla kontroli gęstości optycznej Wydawca podaje 100% pola triadowe i jedno 100% pole czarne.

Obowiązują następujące wartości gęstości optycznej:

- farba niebieska (C) 0,90 D
- farba czerwona (M) 0,90 D
- farba żółta (Y) 0,90 D
- farba czarna (K) 1,20 D

Wartość gęstości optycznej może się różnić w całym nakładzie w granicach od $-0,15$ do $+0,15$ D.

c) Balans szarości

Dla wizualnej kontroli równowagi barw Drukarnia podaje pole czarne 50% oraz pola rastrowe CMY o określonych wartościach tonalnych: farba niebieska (C) – 48%, farba czerwona (M) – 38% farba żółta (Y) – 37%.

Nadrukowane na siebie pola CMY powinny tworzyć w druku barwę achromatyczną (naturalną szarość) bez żadnych zabarwień.

- d) Okrawanie do formatu netto - tolerancja dla okrawania wynosi $\pm 3,0$ mm dla założonego formatu netto.
- e) Tolerancja prostopadłości linii cięcia ± 1 mm na 100 mm
- f) Falc grzbietowy

Tolerancja przesunięcia dla falcu grzbietowego wynosi: 24 str. $\pm 1,5$ mm