

**Исходные материалы, предоставляемые Заказчиком,
должны соответствовать требованиям,
указанным в данном документе
и возможностям используемого в типографии оборудования**

1. Способы передачи исходных материалов

- 1.1. Через FTP-сервер типографии.
- 1.2. Через интерфейс XMF.
- 1.3. Для передачи исходных материалов и получения доступа Заказчику необходимо связаться с менеджером и согласовать дальнейший порядок действий.

2. Порядок передачи и подтверждения исходных материалов (файлов)

2.1 При сдаче файлов через FTP-сервер типография передает Заказчику данные для авторизации на сервере. При этом Заказчик несет ответственность за все действия, произведенные на сервере со своей учетной записью.

2.2 Все исходные материалы конкретного заказа должны находиться в отдельной папке.

2.3 По окончании загрузки материалов на FTP-сервер Заказчик уведомляет об этом менеджера письмом по электронной почте.

2.4 По заявке Заказчика или в случае замечаний к подготовке исходных материалов к печати типография предоставляет для контроля и последующего подтверждения «в печать» файлы низкого разрешения (файлы в формате растрованный pdf, записанные с разрешением 300dpi), полученные в результате обработки на RIP-процессоре исходных материалов Заказчика, о чем уведомляет Заказчика по электронной почте, указанной в соответствующей Спецификации к Договору. На FTP, в папке Заказчика, создается новая папка с номером заказа и названием. В нее выкладываются файлы для проверки и бланк утверждения.

2.5 Заказчик обязан проверить файлы, название, номер издания и диапазон подтверждаемых страниц обложки и блока, указанных в «теле» письма и ответом на полученное письмо с текстом «В печать утверждаю» направить подтверждение по электронной почте менеджеру, тем самым подтверждая годность исходных материалов «в печать».

2.6 При наличии замечаний к исходным материалам Заказчика данные замечания указываются в «теле» письма и направляются Заказчику по электронной почте, указанной в соответствующей Спецификации к Договору. Заказчику необходимо принять решение относительно указанных замечаний и уведомить об этом типографию ответом на полученное письмо по электронной почте. При необходимости замены единичных полос или всего блока Заказчик должен указать номера заменяемых полос и новые названия файлов с пометкой «new». Процесс подтверждения исходных материалов (файлов) в случаях их замены аналогичен порядку подтверждения, указанному в пунктах 2.4 - 2.5.

2.7 При подтверждении исходных материалов (файлов) через web-интерфейс XMF после окончания загрузки файлов Заказчик проверяет их и, в случае правильности, устанавливает файлу статус «Approve» (утверждение). По завершению проверки файлов



Заказчик уведомляет об этом менеджера по электронной почте. Издание не принимается в работу без письменного уведомления Заказчика об утверждении всех файлов в печать.

3. Параметры, контролируемые при приемке материалов:

- Комплектность (количество полос).
- Дообрезной формат, размер в готовом виде.
- Красочность (количество цветовых каналов).
- Наличие объектов в цветовом пространстве, отличном от СМΥК.
- Наличие растровых изображений низкого разрешения.
- Внедрение шрифтов.

4. Требования к файлам

4.1 В производство принимаются файлы в формате composite PDF не ниже версии 1.3 (Acrobat 4 compatible) в цветовой модели СМΥК. При наличии дополнительных цветов они описываются, как Spot Colors и отдельно указываются в спецификации к заказу.

4.2 Все полосы в файле должны иметь одинаковую (вертикальную или горизонтальную) ориентацию и одинаковый размер. Полосы блока должны быть записаны постранично (не разворотами). Пустые полосы должны быть включены в PDF-файл. Все страницы в файле должны быть отцентрированы и иметь 5 мм на подрез с трех сторон. **Важно!** При помещении в монтажный спуск файлы автоматически ставятся по центру относительно обрезного размера файла (см. п. 4.12). Поэтому несоблюдение центровки при генерировании PDF-файлов, а также несоблюдение единых линейных размеров может привести к смещению изображения, за которое Исполнитель ответственность не несет.

4.3 Размер каждого из передаваемых файлов не должен превышать 1 Гб.

4.4 Имя файла должно содержать следующую информацию:

- краткое название издания;
- название детали (блок, форзац, вклейка и т.п.);
- диапазон страниц, содержащихся в файле.

4.5 В именах PDF-файлов, а также названиях папок на FTP и названиях архивных файлов (если PDF предоставлены как архив) **категорически запрещено использование следующих символов** «/», «\», «*», «:», «?», «“», «<», «>»!

4.6 Файлы предоставляются на каждую деталь отдельно. Все файлы, относящиеся к одному изданию, должны находиться в одной папке на одном уровне для исключения возможности наличия различных файлов с одинаковым именем.

4.7 Файлы вставляются в монтажный спуск автоматически, в соответствии с нумерацией, указанной в имени файла. Ответственность за неправильный порядок полос в издании при несоблюдении правил наименования файлов несет Заказчик.

4.8 Нумерация в названии файлов должна соответствовать фактическому расположению страниц в блоке. Если в книге присутствуют страницы с буквенной или римской нумерацией, то в название файла мы указываем фактический номер.

Например: в начале книжного блока идет указатель с нумерацией римскими цифрами, с 9 страницы начинается основной текст и на этой странице стоит колонцифра «1», всего в книге 128 страниц, на последней странице колонцифра «120».

Примеры названия файлов:

Izдание_Cover_lico.pdf – Обложка-лицо, 1 и 4 полосы.

Izдание_Cover_oborot.pdf - Обложка-оборот, 2 и 3 полосы.

Izдание_Block_001-064.pdf - Блок с 1-й по 64-ю полосу, из них первые восемь страниц с римской нумерацией, далее с арабской (предоставляется пополосно, без разворотов).

Izдание_Block_065-128.pdf - Блок с 65-й по 128-ю полосу (предоставляется пополосно, без разворотов).

Izдание_Block_007_new.pdf - Замена 7-й полосы блока.

4.9 При нумерации блока обязательно использование ведущих нулей для соблюдения разрядности (001.pdf, а не 1.pdf).

4.10 При наличии «перевёртыша» должна сохраняться сквозная нумерация файлов, независимо от колонцифр на перевёрнутых полосах, а сам файл с «перевёртышем» должен быть повернут на 180 градусов.

4.11 Файлы не должны содержать обрезные метки. Наличие шкал не допускается.

4.12 Обрезной формат полосы должен быть определен параметром TrimBox в PDF-файле. В файле должны быть вылеты (bleed) за обрезной формат по 5 мм с каждой стороны. Позиционирование файла в монтажном спуске производится исключительно по координатам параметра TrimBox.

4.13 Все векторные и графические объекты должны быть внедрены в PDF-файл. Не допускается наличие OPI объектов и ссылок, слоев, комментариев, Flash и Java объектов и скриптов.

4.14 При записи PDF-файла все системы управления цветом, такие как ICC profile embedding, Postscript CMS, Kodak CMS, должны быть отключены. ICC, ICM-профили должны быть использованы для цветоделения на этапе подготовки изображений в программах Photoshop, Color Factory и т.д., но не должны быть помещены программой верстки в записываемый PDF-файл. При наличии в PDF-файле информации об ICC профиле она будет проигнорирована. Данные о цвете будут получены непосредственно из CMYK координат.

4.15 При подготовке материалов для работ с дополнительными видами отделки (УФ-лак, тиснение, конгрев, вырубка и т.п.) файлы с данными элементами должны предоставляться отдельно. Изображение контура должно быть в векторном виде со 100% плашкой в одном из каналов. Дообрезной формат файла должен соответствовать файлу, для которого предполагается дополнительная отделка.

4.16 Все необходимые настройки и инструкции по созданию PDF-файлов находятся на сайте www.idel-press.ru или предоставляются по запросу.

5. Требования к подготовке растровых изображений и определение цвета

5.1 Подготовка изображений должна производиться в зависимости от используемой при печати бумаги и в соответствии с Таблицей 1 (ISO 12647-7:2013)

5.2 Разрешение изображений:

– разрешение изображений должно быть не ниже величины линиатуры растра, умноженной на коэффициент 1,5 (рекомендовано 300 dpi);

– разрешение растровых Bitmap-изображений должно составлять не менее 600 dpi.

– разрешение штриховых изображений текстов должно быть 900-1200 dpi.

5.3 При обработке изображений, полученных путём сканирования отпечатанного офсетным способом оригинала, следует уделить внимание удалению растровой структуры. В противном случае возможно появление муара.



5.4 Все цветные полутоновые изображения перед заверстыванием в полосу должны быть сохранены в цветовой модели CMYK без внедренных ICC профилей.

5.5 Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели CMYK, кроме цветов, предполагающих печать дополнительной краской (заданных, как Spot Color). В верстке допустимо использовать только те Spot-цвета, которые будут впоследствии использованы при печати. Присутствие неиспользуемых цветов запрещено.

5.6 Определение цвета производится по каталогам стандартных цветов. Для определения триадных (Process) цветов должны использоваться каталоги PANTONE Process, смесевых - PANTONE Formula Guide, соответствующие типу бумаги.

5.7 При печати продукции с наличием дополнительной краски (Pantone) с пересекающимися красками Заказчику необходимо указать в спецификации желаемый порядок наложения красок. Консультации по корректности порядка наложения можно получить у менеджера типографии.

5.8 Дополнительные цвета для печати в пять и более красок должны быть установлены как Spot и соответствовать номеру PANTONE, указанному в соответствующей Спецификации к заказу.

5.9 Основные триадные цвета (CMYK) не должны переопределяться и использоваться в качестве дополнительных красок. Нельзя создавать в публикации копии основных CMYK цветов и использовать их для оформления издания.

5.10 Для получения глубокого черного цвета (при полноцветной печати) на черных плашках рекомендуется, кроме черной краски, использовать полную триаду

- для мелованных бумаг – 40C-30M-30Y-100B
- для офсетных бумаг – 30C-20M-20Y-100B

5.11 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 280%

рулонная печать:

- для офсетных бумаг – не более 240%
- для газетных бумаг – не более 220%.

Избыточное количество краски может вызвать дефекты при печати — отмарывание, выщипывание, слипание листов в стопе и пр. Также следует избегать высокой суммы красок при большой площади заполнения печатного листа (фоновые заливки), помимо выше описанных дефектов это может приводить к деформации запечатываемого материала (проблемам с совмещением).

5.12 Линиатура раstra определяется качеством используемой бумаги и возможностями печатной машины:

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



Таблица 1.

Класс бумаги	Описание класса бумаг	Наименование бумаг	Базовый стандарт	Рекомендуемые профили
1	Глянцевые бумаги мелованные, не содержащие древесную массу более 70 г/м ² с высокими оптическими и печатными характеристиками (WFC)	Galerie art gloss Lumiart Mega coat gloss	FOGRA 39	ISOcoated_v2_eci.icc
2	Матовые бумаги мелованные, не содержащие древесную массу более 70 г/м ² с высокими оптическими и печатными характеристиками (WFC)	Lumisilk Galerie Art silk Mega coat silk	FOGRA 39	ISOcoated_v2_300_eci.icc
4	Немелованные (офсетные) бумаги с повышенной белизной (WFU)	Офсетные бумаги: Монди СЛПК Котлас	FOGRA 47	PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc
5	Газетные бумаги (SNP)	Газетные: Волга Соликамск Сыктывкар Типографские: Сыктывкар	FOGRA 42	ISOnewspaper26v4.icc (для печати Coldset)
	Немелованные, слегка желтоватые офсетные бумаги	Офсетные бумаги: Котлас Гознак Кама Финская – Classic, Lux Cream	FOGRA 30	ISOuncoatedyellowish.icc

Рекомендуемые профили доступны в Интернете на странице:

<http://eci.org/doku.php?id=en:downloads> рубрика Download, раздел таблицы eci offset 2009.zip



6. Векторные объекты и шрифты

6.1 Все изображения должны быть повернуты, обрезаны в программе обработки изображения и иметь масштаб 100% перед завершиванием их в полосу.

6.2 Используемые в векторных объектах, помещенных в публикацию, цвета должны быть сохранены в цветовой модели CMYK, шрифты должны быть преобразованы в кривые.

6.3 Не рекомендуется использование начертаний шрифтов (Plain, Bold, Italic, Outline), для которых не существует соответствующих версий файлов в комплекте шрифтов.

6.4 В случае использования нелицензионных шрифтов и несоблюдения выше указанных рекомендаций, типография не гарантирует правильное их начертание, а также не несет ответственности за сбои, связанные с их использованием.

6.5 При необходимости размещения на одной полосе более 1000 векторных объектов рекомендуется переводить их в растр.

7. Для печати на листовых и рулонных книжно-журнальных машинах

7.1. Минимальный размер используемого шрифта - 5pt (1,78мм).

7.2. Минимальная толщина линий - 0,25pt (0,09мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) - 1pt (0,356мм). Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline.

7.3. Мелкий шрифт до 9pt (3,2мм) и тонкие линии до 1pt (0,356мм) должны формироваться без наложения, и состоять не более чем из одного триадного цвета.

7.4 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 7pt (2,632мм), по четырехкрасочным изображениям – 9pt (3,2мм) рубленных гарнитур.

7.5 Черный текст размером менее 10pt (3,56мм) и линии до 1pt (0,356мм) должны печататься поверх фона без выворотки (overprint).

8. Для печати на газетных машинах

8.1 Минимальный размер используемого шрифта - 6pt (2,136мм).

8.2 Минимальная толщина линий - 0,5pt (0,18мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) – 1,5pt (0,53мм).

8.3 Мелкий шрифт до 12pt (4,3мм) и тонкие линии до 1,5pt (0,53мм) должны формироваться без наложения, т.е. состоять не более чем из одного триадного цвета.

8.4 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 12pt (4,3мм), по четырехкрасочным изображениям – 14pt (5мм) рубленных гарнитур.

8.5 Черный текст размером менее 12pt (4,3мм) и линии до 1,5pt (0,53мм) должны печататься поверх фона без выворотки (overprint).

9. Треппинг (Trapping)

9.1 Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1 – 0,5pt (до 0,2 мм) в зависимости от сложности работы и запечатываемого материала.

9.2 При отсутствии пожеланий Заказчика по установкам треппинга типография оставляет за собой право, в случае технологической необходимости, применить треппинг без уведомления Заказчика.



9.3 Для всех белых объектов верстки (выворотка) должно быть задано значение «knock out».

9.4 При использовании Pantone-цветов необходимо применять технологию треппинга «заведение светлой краски под темную». К темным Pantone-цветам относятся:

- цвета Pantone, в состав которых входит от 30% черной краски;
- непрозрачные кроющие краски с номерами 871 по 877 включительно по вееру Pantone, а также цвета с их участием;
- кроющие белила.

10. Требования к элементам макета издания

10.1 Размер полос и расположение элементов на полосе.

10.1.1 Размер полосы верстки должен строго соответствовать дообрезному формату издания.

10.1.2 Все элементы, печатаемые в край полосы (под обрез), должны иметь «вылет» за край обрезного формата (доливку под обрез) - 5 мм.

10.1.3 Все значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 7 мм от обрезного формата.

10.1.4 При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного формата.

10.1.5 При брошюровке на скобу (ВШРА) значимые элементы, находящиеся на полосе, должны располагаться на расстоянии не менее 10 мм от обрезного формата.

10.1.6 При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать возможности полиграфического оборудования. Нежелательно использование:

- тонких линий, совмещаемых в развороте;
- совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов;
- распашных объектов, расположенных с наклоном.

Переходящие линии из одной страницы на другую могут иметь максимально допустимые отклонения позиционирования изображения (линий, плашек) – 2-3 мм.

10.2 Для продукции, скрепляемой на ВШРА.

10.2.1 У изданий, предполагающих скрепление скобой, размер внутренних тетрадей будет меньше, чем тетрадей внешних. Это связано с технологией подбора тетрадей внакидку (вложении одной тетради в другую) для ВШРА. Величина сдвижки внутренних тетрадей относительно внешних зависит от толщины бумаги и пропорционально увеличивается с увеличением объема издания. Для недопущения возможного «зарезания» значимых элементов внутренних тетрадей (колонцифр, рубрикаторов, различных рамок и т.д.), находящихся вблизи от линии реза, необходимо учитывать данную особенность при вёрстке и дизайне издания.

Разница размеров по ширине издания, между внешним и внутренним листом, может достигать до 5 мм.

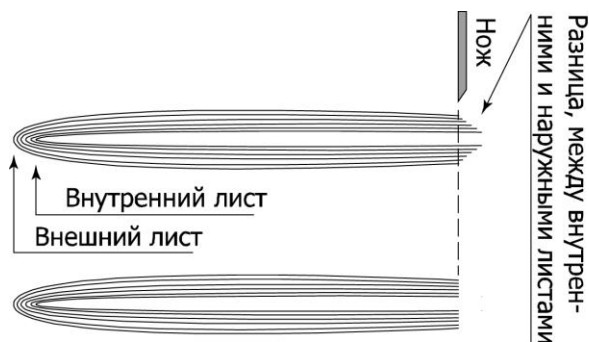


Рис.1

10.2.2 Для качественного изготовления изданий на ВШРА предлагается 2 варианта решения задачи:

– **Типография не производит сдвижку полос.**

Заказчик имеет возможность осуществлять сдвижку полос самостоятельно. При осуществлении сдвижки полос при верстке сдвигается изображение на полосах издания, а обрезной формат всех полос издания должен быть равным и соответствовать конечному формату издания;

– **Типография самостоятельно сдвигает полосы (уменьшение полосы за счет внутреннего поля).**

Поскольку данная процедура производится автоматически в программе для создания спусков (вводится к-толщины бумаги), то данный вид коррекции **не подходит для изданий с разворотными иллюстрациями.**

10.3 Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным или швейным способом (КБС, КШС).

10.3.1 Обложка при КБС, КШС скреплении сдается разворотом:

Лицо обложки (4 полоса + корешок + 1 полоса)

Оборот обложки (2 полоса + корешок + 3 полоса)

На обороте корешок должен быть белым, а на примыкающей к корешку стороне 2 и 3 полос обложки должна быть белая полоса под боковую проклейку шириной 2-3 мм.

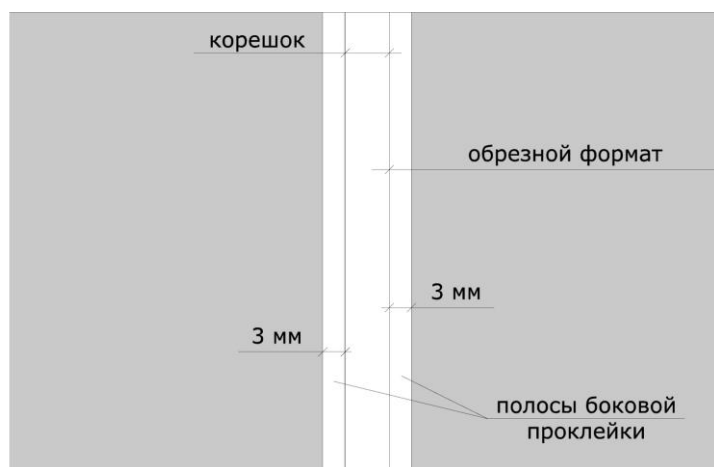


Рис.2

10.3.2. Рекомендованная толщина корешка для установки корешковой надписи составляет 6 мм. Корешковая надпись должна отступать от корешка минимум на 1,5 мм с каждой стороны.

10.3.3 Необходимо учесть влияние корешка на текст и изображения, проходящие через разворот. Роспуск полос – смещение изображения на полосе для обеспечения стыковки разворотных иллюстраций с учетом раскрываемости блока.

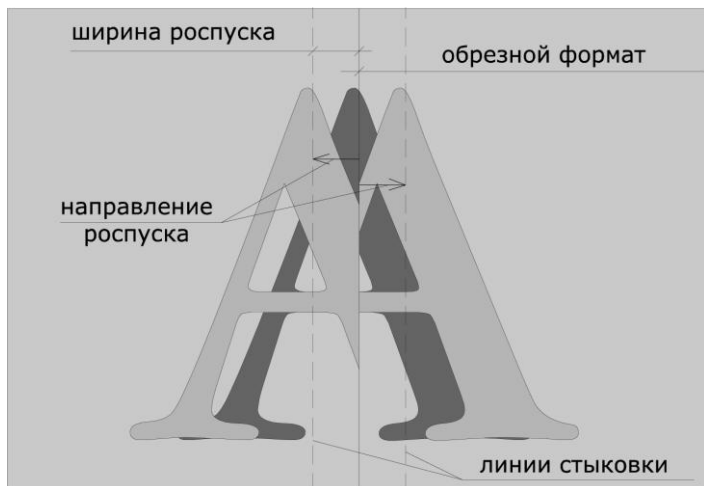


Рис. 3

10.3.4. Необходимо учесть то, что боковая проклейка корешка уменьшает полезную площадь внутренних полос обложки, первой и последней страницы блока примерно на 5 мм со стороны корешка.

10.3.5. Корешок 2 и 3 полос обложки, корешки первой и последней полос блока должны иметь белое поле шириной 3 мм (это делается для надежного вклеивания блока в обложку).

10.3.6. При наличии **разворотной иллюстрации** между обложкой и блоком (или двух страниц блока) необходимо учесть, что место стыковки будет сдвинуто от линии стыковки цельного разворотного изображения.

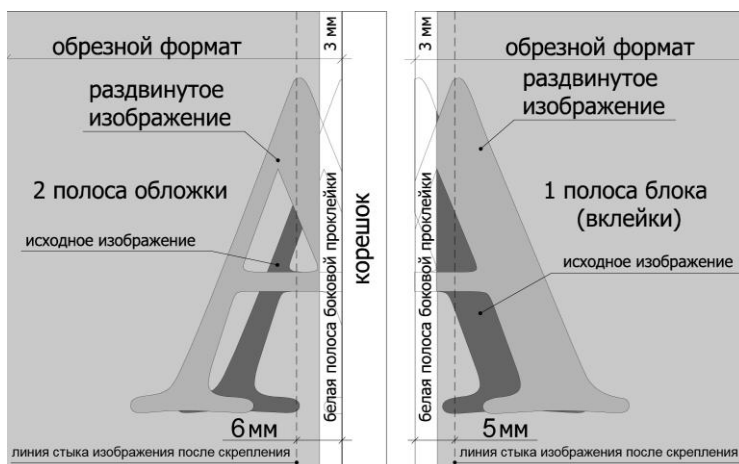


Рис.4

10.4 Для книг в твердом и интегральном переплетах.

10.4.1. Обложки для книг в твёрдом и интегральном переплётках должны иметь фоновую заливку не менее 15 мм для загибов на картонные стороники.



10.4.2. Разворотные иллюстрации в блоке (с лицами людей и мелкими деталями) рекомендуется размещать при верстке на реальные развороты тетради.

10.4.3. При наличии в блоке дополнительных элементов (приклейки, вклейки и наклейки) рекомендуется их размещать между полными тетрадями.

11. Требования для изданий с дополнительными видами отделки

В каждом конкретном случае технические и технологические возможности выполнения тех или иных отделочных операций оговариваются с менеджером. В зависимости от выполняемых работ требования к предоставляемым файлам будут отличаться.

11.1. Общие требования к файлам при наличии отделочных операций

На все виды отделочных операций предоставляются отдельные PDF-файлы, не содержащие ничего, кроме обрабатываемых элементов, состоящих из 100% черного. Линейный размер файла должен соответствовать дообрезному формату, четко совпадать по размерам и расположению элементов, т.е. должно быть гарантировано корректное наложение объектов.

11.2. УФ-лак

11.2.1. При подготовке файла для выборочного УФ-лака рекомендуется увеличивать контур лакировки, чтобы перекрывать лакируемое изображение не менее чем на 0,3-0,5 мм.

11.2.2. Рекомендуется при подготовке использовать векторный формат. Если это невозможно, то растровая графика подготавливается в bitmap с разрешением не менее 900 dpi.

11.2.3. Минимальная толщина линий для трафаретного лакирования 0,5 мм, для объемного и глиттерного лакирования 1,5 мм.

11.2.4. Размер шрифта (кегель) должен быть не менее 9pt (3,2мм). Рекомендуется использовать рубленые шрифты (без засечек), например, такие как Arial, Helvetica, Pragmatica.

11.2.5. Шрифты в файлах должны быть преобразованы в кривые.

11.2.6. При использовании в оформлении обложки 2-х и более лаков необходимо, чтобы не было наложения одного лака на другой

11.2.7. Точность совмещения трафаретного УФ-лака с печатным сюжетом составляет $\pm 1,5$ мм, поэтому не рекомендуется лакировать объекты с минимальным размером 2,0-3,0 мм.

11.2.8. При лакировании глиттерным, объемными и структурированными УФ-лаками формат изображения лакирования должен быть на 2-3мм меньше картонной стороны или обрезного формата обложки.

11.3. Тиснение

11.3.1. На полосе издания, на которой будет тесниться в дальнейшем какой-либо объект (например, текст), нельзя специально делать выворотку (knockout) под этот объект (из-за возможного несовмещения). Тиснение делается только на общую картинку (фон).



Изображение элементов тиснения (текст, рамка, рисунки) не должно присутствовать на печатном оттиске во избежание дефектов по совмещению. Допустимо присутствие элементов с размытыми краями (тень).

11.3.2. Толщина позитивных линий должна быть минимум 1,0pt (0,356 мм), толщина негативных линий – 1,2pt (0,4 мм). Расстояние между основными линиями в рисунке для тиснения должно быть не менее 1 мм.

Минимальная толщина линии (внутри рисунка) для горячего тиснения фольгой — 0,2 мм. Минимальное расстояние между двумя соседними элементами — 0,3 мм. Минимальная толщина линии для конгревного тиснения — 0,8 мм.

11.3.3. Любая текстовая информация должна быть переведена в кривые (outline/curves). Размер шрифта (кегель) должен быть минимум 10pt (3,56мм). Рекомендуется использовать рубленые шрифты (без засечек), такие как Arial, Helvetica, Pragmatica.

11.3.4. Все контуры должны быть замкнуты. Не допускается наложение контуров друг на друга. Не допустимо наличие «лишних» точек, «петель» и т.п. Область тиснения должна быть задана объектами с заливкой (Fill).

11.3.5. В случае наличия рамки (если рамка повторяет контуры изображения, отпечатанного офсетным способом):

- минимальная толщина линии рамки 1 мм;
- наличие треппинга 0,5 мм (треппинг необходим для компенсации допусков на предыдущих технологических операциях и избежания дефектов по совмещению).

11.3.6. Если тиснение делается по переплетной крышке, изображение не должно заходить на расстав, на корешке изображение должно быть меньше ширины корешка как минимум на 4 мм (по 2 мм с двух сторон).

11.3.7. В случае, если после УФ-лакирования дальнейшая отделка обложки тиснение металлизированной фольгой, то расстояние от оттиска фольгой до оттиска УФ-лаком должно быть не менее 2-х мм с каждой стороны, т.к. фольга не ложиться на УФ-лак.

11.3.8. При подготовке файлов для тиснения по фактурному материалу или материалу, имитирующие кожу (эфалин, саванна, балакрон и т.д.), необходима консультация с технологом типографии относительно подготовки файлов, особенно воспроизведения мелких деталей изображения.

11.4. Вырубка

11.4.1. Рекомендуется оставлять по 5-7 мм от значимых элементов изображения или текста до линии вырубки.

11.4.2. Контур высечки должен быть задан линиями (Stroke).

11.4.3. Линии различных типов ножей должны быть выделены следующим образом:

- для биговальных ножей – пунктирная линия;
- для режущих ножей – сплошная линия;

12. Требования к цветопробе

Цветопробой является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с ISO 12647-7:2013, и предназначенный для демонстрации результатов цветоделения и максимально близкой имитации печати тиража на соответствующих типах бумаги.

12.1. Цветопроба, несоответствующая требованиям, указанным в Таблице 2, не может служить в качестве контрактной цветопробы для печати и использоваться для предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Применение цветопробы, которая не является «контрактной», а также образцов и ориентиров цвета в печатном процессе возможно только при непосредственном присутствии представителя Заказчика на печати и утверждения им эталонного листа.

Таблица 2

Критерии	Допуск
Отклонение dE^*ab от первичных цветов СМУК	>5
Отклонение dH (цветового тона краски)	$>2,5$
Отклонение dE^*ab печатной основы	>3
Среднее отклонение dE^*ab остальных полей, включая поля баланса по серому	>3 max <6
Среднее отклонение dH полей баланса по серому	$>1,5$
Среднее отклонение ΔE^*ab полей, находящихся за пределами шкалы цветового охвата	>4
Максимальное отклонение полутоновых значений растровых полей первичных цветов СМУК (растискивание)	$>3\%$

12.2. Предоставляемая цветопроба должна содержать отчет изготовителя о величинах отклонений по результатам проверки на соответствие Fogra (Media Standard Print 2006).

12.3. Все предоставляемые цветопробы должны содержать нумерацию полос, либо указание, на какие полосы издания предоставлена данная проба.

12.4. Аналоговая цветопроба, оттиски с принтера или цифровой печатной машины цветопробой служить **не могут**.

12.5. В типографию должны предоставляться окончательные (подписанные Заказчиком) цветопробы в формате 1:1. В случае масштабирования цветопробой являться **не может**.

12.6. При сравнении печатных оттисков с цветопробой всегда нужно учитывать следующие факторы:

- сравнение оттиска с цветопробой должно проводиться при нормированном освещении (D 50);

- если цветопроба получена без учета требований к предоставляемым материалам, тиражный оттиск может заметно отличаться по цветовым показателям от цветопробного;

- цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс;

- цветопроба не учитывает возможное изменение цвета при печати из-за структуры, оттенка и свойств запечатываемого материала, а также способа дополнительной обработки оттисков: ламинация, УФ-лакирование, лакирование офсетным лаком.

12.7. Если характеристики тиражной бумаги (CIELAB координаты, глянец, яркость) не соответствуют ISO 12647-2:2004/AMD.1:2007(E), попадание в цветопробу не гарантируется. Рекомендуется печатать машинную пробу.



13. Требования, предъявляемые к полуфабрикатам, предоставляемым Заказчиком.

13.1. Под полуфабрикатами понимаются сфальцованные тетради, обложки, дополнительные элементы издания в виде вкладок, вклеек, приклеек.

13.2. Отпечатанные полуфабрикаты не должны иметь брака по печати и фальцовке (предельное отклонение по фальцовке и косине не должно превышать 1,5 мм).

13.3. Тетради должны иметь правильную последовательность страниц, учитывающую способ комплектовки издания (вкладка или подборка).

13.4. Линейные размеры сфальцованных тетрадей должны соответствовать формату издания до обрезки.

13.5. Количество страниц в тетрадях блока и способ их фальцовки должны учитывать способ скрепления. Это предварительно согласовывается с технологом Исполнителя.

13.6. Обрезные поля должны быть не менее 5 мм с каждой подрезаемой стороны и не должны содержать технической информации (меток, шкал и т.п.).

13.7. Полуфабрикаты не должны иметь механические повреждения, замятия, морщины.

13.8. Тетради и дополнительные элементы должны быть упакованы без смещения и деформации фальцев и краев продукции.

13.9. Неподрезанные полуфабрикаты должны иметь отметку «верного угла».

13.10. При предоставлении полуфабрикатов (обложек, вклеек, вставок и т.п.) в дообрезном формате необходимо перед подрезкой согласовать с менеджером технологические допуски с учётом возможности их дальнейшей обработки на оборудовании типографии.

13.11. Тетради изданий, комплектуемые и сшиваемые на вкладочно-швейно-резальном агрегате или на ниткошвейном оборудовании, могут иметь правый или левый шлейф, или быть без шлейфа. Максимальный размер шлейфа - 15 мм, минимальный размер шлейфа - 6 мм. Не допускается наличие тетрадей одного издания как с различными шлейфами, так и с разным размером шлейфа.

13.12. Тетради для ВШРА, КШС, книги в твердом и интегральном переплете должны иметь перфорацию в голове, тетрадные метки и сигнатуру.

13.13. Тетради для КБС должны иметь перфорацию по корешку, голове, тетрадные метки и сигнатуру.

13.14. Возможность принятия в работу тетрадей без перфорации необходимо предварительно согласовывать с менеджером типографии.

13.15. Долевое расположение волокон бумаги на форзацы должно быть параллельно корешку.

13.16. Запечатанные обложки для книг в твёрдом переплёте должны иметь фоновую заливку не менее 15 мм для загибов на картонные стороники.

13.17. 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.

13.18. Для изданий, скрепляемым способом КБС, КШС и скоба, линии сгиба корешка обложки должны быть параллельны машинному направлению волокон бумаги;



13.19. Полуфабрикаты должны быть сложены (упакованы) с учётом возможности их дальнейшего использования при работе на оборудовании.

13.20. Блоки, сшитые на ниткошвейных машинах.

13.20.1. В сшитых блоках должно быть полное количество доброкачественных тетрадей данного издания, расположенных в порядке следования сигнатурных номеров, верхними краями в одну сторону.

13.20.2. Расстояние от крайних стежков до головочного и нижнего краев тетрадей сшитого блока должно быть одинаково (не менее 15 мм и не более 30 мм).

13.20.3. Блок должен быть сшит плотно. Петельные швы на корешке не должны образовывать утолщений.

13.20.4. В блоке не должно быть непрошитых листов.

13.20.5. Тетради блока должны быть чистыми и неповрежденными.

13.20.6. Сшитые блоки должны быть аккуратно, без провисания корешков, уложены на поддон. Верхний ряд блоков накрыт листом упаковочного картона по формату верхнего ряда уложенных блоков. Поддон с полуфабрикатами должен быть аккуратно, без заминания углов блоков, упакован в стретч-пленку, накрыт деревянным щитом и перевязан полипропиленовой лентой.

13.21. Требования к упаковке и транспортировке полуфабрикатов:

13.21.1. Пачки с тетрадями, вклейками или приклейками должны быть выровнены корешками в одну сторону и завязаны в обжатом состоянии полипропиленовой стрепинг-лентой, шпагатом или обвязочными ремнями. Под обвязочным материалом на крайних тетрадях должны быть уложены фанерные прокладки, соответствующие формату полуфабриката.

13.21.2. На каждой пачке должен быть талон с указанием номера заказа, номера тетради и количества продукта в пачке (количество продукта в пачках должно быть одинаковое);

13.21.3. Пачки должны быть ровно уложены на европоддоны, обтянуты стретч-пленкой и надёжно закреплены.

13.21.4. Каждая пачка с элементами издания должна иметь вес не более 7 кг.

13.21.5. Не допускаются свесы продукции за габариты паллеты;

13.21.6. Каждый поддон должен содержать стеллажный ярлык с указанием:

- номер заказа;
- наименование полуфабриката (номера тетрадей);
- количество упаковочных мест на паллете;
- количество изделий в упаковке;
- общее количество продукции на паллете.

13.21.7. В случае складирования на одну платформу разных наименований (малотиражные заказы), пачки необходимо отделить прокладкой.

Данные технические требования не являются достаточными, т.к. невозможно учесть все технические и технологические правила при создании макетов для полиграфического производства в рамках данного документа.

Лист ознакомления с технологической инструкцией

№ п/п	Дата ознакомления	Наименование должности	Подпись	Расшифровка подписи