Положение по предприятию ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ

Разработал:
Начальник службы контроля качества и
технологических процессов
Кинтас С.В.
«13» <u>шеле</u> 2020 г.
Согласовано:
Зам. генерального директора
по техническим вопросам
Гаврилов А.В.
« <u>В</u> » ист 2020 г.
Начальник производства
Толокнова Ю.Р.
« <u>15</u> » <u>eller</u> 2020 г.
Начальник отдела маркетинга
Демидова Н.В.



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 ХМГ.
- 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 окончанию 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 растрированный 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 пометной «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 «Арргоve» (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 СМҮК.
- 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 СМҮК. 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 несёт 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:

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



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

Izdanie_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).

Izdanie_Block_065-128.pdf - Блок с 65-й по 128-ю полосу (предоставляется пополосно, без разворотов).

Izdanie_Block_007_new.pdf - Замена 7-й полосы блока.

- 4.9 При нумерации блока обязательно использование ведущих нулей для соблюдения разрядности (001.pdf, a 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 повёрнут 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 Віtmар-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 СМҮК без внедренных ICC профилей.
- 5.5 Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели СМҮК, 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 (СМҮК) не должны переопределяться и использоваться в качестве дополнительных красок. Нельзя создавать в публикации копии основных СМҮК 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 растра определяется качеством используемой бумаги и возможностями печатной машины:
- листовая печать: для мелованных бумаг 175 lpi, для офсетных и бумаг BXU 150 lpi; для тонких офсетных бумаг 130 lpi.
 - рулонная печать: для газетных и офсетных бумаг 100 lpi.



ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ

Таблина 1

	T -	Г	T	Таблица 1.
Класс бумаги	Описание класса бумаг	Наименование бумаг	Базовый стандарт	Рекомендуемые профили
1	Глянцевые бумаги мелованные, не содержащие древесную массу более 70 г/м2 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/м2 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
	Газетные бумаги (SNP)	Газетные: Волга Соликамск Сыктывкар Типографские: Сыктывкар	FOGRA 42	ISOnewspaper26v4.icc (для печати Coldset)
5	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 есі 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 заверстыванием их в полосу.
- 6.2 Используемые в векторных объектах, помещенных в публикацию, цвета должны быть сохранены в цветовой модели СМҮК, 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, типографияк 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) рубленых 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) рубленых 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 0,1-0,5рt (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.



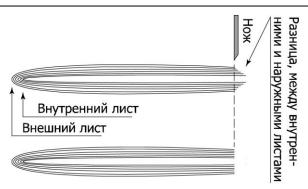


Рис.1

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 k-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.

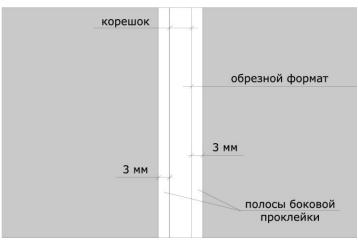


Рис.2



- 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.

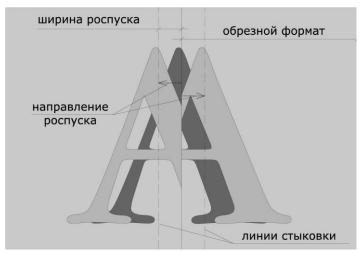


Рис. 3

- 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.

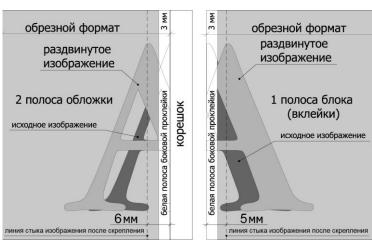


Рис.4

10.4 Для книг в твердом и интегральном переплетах.

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



- 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 накидки) 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 (кегль) 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 УФлаками формат изображения лакирования должен быть на 2-3мм меньше картонной сторонки 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 (кегль) 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 min 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

	1 4001111111111111111111111111111111111
Критерии	Допуск
Отклонение dE *ab от первичных цветов CMYK	>5
Отклонение dH (цветового тона краски)	>2,5
Отклонение dE *ab печатной основы	>3
Среднее отклонение dE *ab остальных полей, включая поля баланса по	>3
серому	max <6
Среднее отклонение dH полей баланса по серому	>1,5
Среднее отклонение ΔE *ab полей, находящихся за пределами шкалы	>4
цветового охвата	
Максимальное отклонение полутоновых значений растровых полей	>3%
первичных цветов СМҮК (растискивание)	

- 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-швейнорезальном 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 сторонки.
- 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

№ π/π	Дата ознакомления	Наименование должности	Подпись	Расшифровка подписи
11/11	Ознакомления	должности		подписи



Лист ознакомления с технологической инструкцией

№ π/π	Дата ознакомления	Наименование должности	Подпись	Расшифровка подписи
11/11	Ознакомления	должности		подписи