

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СОГЛАШЕНИЕ

1. Требования к макетам

1.1. Исходные материалы сдаются на FTP-сервер Исполнителя или передаются на flash-картах или дисках.

1.2. Исполнителю передаётся утверждённый заказчиком макет, содержащий распечатки всех элементов издания (обложки, форзаца, нахзаца, вклеек, приклеек, вкладок и т.д.). Макет должен быть выведен пополюсно в масштабе 100%.

1.3. Распечатки полос, которые содержат более или менее 4-х красок, должны иметь чёткие указания о том, какие именно краски используются для печати данной полосы.

1.4. Если для печати используется краска Pantone, на распечатках должны быть выделены элементы, которые печатаются этой краской.

1.5. Оригинал-макет, передаваемый Исполнителю, должен в обязательном порядке содержать отметки, указывающие места УФ-лакирования, тиснения, печать дополнительными красками и т.п. с указанием номера краски, фольги, вида лака и т.д.

1.6. Оригинал-макет должен быть распечатан с файлов, сдаваемых в типографию.

1.7. На макете должна быть указана нумерация страниц.

1.8. Необходимость изготовления пробопечатных оттисков, а также изготовление распечаток в типографии согласовываются дополнительно.

2. Общие требования к файлам и элементам макета издания

2.1. Все файлы, относящиеся к работе, должны находиться в отдельной папке. Файлы размером более 1 Gb должны разбиваться на некоторое число страниц в зависимости от размера файла, при этом в имени файла должны отображаться название части издания и нумерация вошедших в него страниц. Например, text_001_032.ps (pdf) для файла, содержащего страницы с 1-ой по 32-ю, или cover.ps (pdf) для обложки. Все составные элементы издания (обложка, приклейки, вклейки, форзацы и т.д.) должны помещаться в отдельные файлы.

2.2. В случае замены файлов на новые они обязательно должны иметь обозначение «new» в конце имени файла.

2.3. Все полосы издания должны иметь одинаковые линейные размеры. Спецпроекты оговариваются с Исполнителем дополнительно.

2.4. Все существенные элементы вёрстки должны располагаться не ближе 7 мм от обрезного формата. При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного края. Иллюстрации и элементы оформления, не несущие текстовой информации, могут располагаться «навывлет», выходя за обрезной формат на 4-5 мм.

2.5. При дизайне и верстке разворотных полос должны учитываться реальные возможности полиграфического оборудования:

- недопустимо использование тонких линий, совмещаемых в развороте;

- недопустимо использование совмещаемых в развороте портретов и значимых объектов.

2.6. Все полосы должны быть отцентрированы и иметь 5-миллиметровые «вылеты» во все стороны.

Важно! При помещении в монтажный спуск файлы автоматически ставятся по центру. Поэтому несоблюдение центровки при генерировании PS/PDF-файлов, а также несоблюдение единых линейных размеров может привести к смещению изображения, за которое Исполнитель не будет нести ответственность.

2.7. Файлы обложек изданий должны быть свёрстаны и записаны разворотом. При этом для изданий, скрепляемых способом КБС, должно учитываться следующее: - обратная сторона обложки должна иметь в центре белое поле, равное толщине корешка плюс 3 мм с каждой стороны для боковой приклейки;

- корешки первой и последней полос блока должны иметь белое поле шириной 4 мм для надёжного приклеивания обложки к блоку.

2.8. Файлы обложек для изданий в твёрдом переплёте должны иметь загибы на картонные сторонки не менее 15 мм.

2.9. Для нанесения выборочного УФ-лакирования прикладывается файл, содержащий контур лакировки, контур лакировки должен перекрывать изображение не менее, чем на 0,3 мм.

2.10. В работу принимаются композитные (не цветоделённые) PDF-файлы.

2.11. Генерация файлов должна производиться пополосно, в дообрезном формате, без меток и шкал. Если необходимо наличие обрезных меток, отступ от обрезного формата до меток должен быть не менее 7 мм.

2.12. PDF-файлы должны быть совместимы с Acrobat 4.0 (PDF version 1.3).

Важно! *Никогда не используйте алгоритм сжатия JPEG, так как он сжимает изображения с потерей информации. В результате такого сжатия получается изображение с видимой глазом пикселизацией изображения.*

2.13. Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели CMYK, дополнительные – Spot Color.

3. Требования к шрифтам

3.1. Рекомендуем использовать шрифты PostScript Type 1. Недопустимо использование системных шрифтов. При необходимости использования не PS-шрифтов все текстовые блоки, в которых используются эти шрифты, должны быть переведены в кривые. Все шрифты должны быть встроены в PDF-файл.

3.2. Мелкий шрифт до 9 пт (для газетной бумаги – 12 пт) и тонкие линии до 1 пт (для газетной бумаги – 1,5 пт) должны состоять не более чем из одного цвета.

3.3. При печати «выворотного текста» по однокрасочным плашкам размер шрифта должен быть не менее 7 пт (для газетной бумаги – не менее 12 пт), по четырёхкрасочным – не менее 9 пт (для газетной бумаги – 12 пт) рубленых гарнитур.

3.4. Чёрный текст размером менее 10 пт (для газетной бумаги – менее 12 пт) должен печататься поверх фона без выворотки.

3.5. Толщина линий должна быть не менее 0,25 пт (для газетной бумаги – не менее 0,5 пт), минимальная толщина выворотных линий – не менее 1 пт (для газетной бумаги – 1,5 пт).

4. Требования к подготовке изображений

4.1. Разрешение полутоновых изображений должно быть не ниже линиатуры растра, умноженной на коэффициент 1,5-2,0. Разрешение растровых Bitmap-изображений должна составлять не менее 600 dpi.

4.2. Разрешение штриховых изображений должно быть 900-1200 dpi.

4.3. Линиатура растра определяется качеством используемой бумаги и возможностями печатной машины:

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

4.4. Максимально допустимое суммарное наложение красок должно составлять:

листовая печать:

- для мелованных гляцевых бумаг весом до 90 г – не более 280%
- для мелованных гляцевых бумаг весом более 90 г – не более 320%
- для мелованных матовых бумаг – не более 300%
- для офсетных бумаг – не более 260%

рулонная печать:

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

4.5. Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1-0,5 мм в зависимости от работы.

4.6. Для получения «глубокого чёрного» цвета следует использовать следующие цветовые комбинации:

- для мелованных бумаг – 40С-30М-30У-100В
- для офсетных бумаг – 30С-20М-20У-100В

5. Требования к файлам, для тиснения, высечки, УФ-лакирования

5.1. Предоставляются отдельным файлом, который содержит только один вид дополнительной отделки. Прикладывается совмещённый макет.

5.2. Изображение должно быть в векторном формате, текст переведён в кривые

5.3. Все объекты и линии окрашены в 100% чёрный.

5.4. Элементы тиснения:

5.4.1. Не должны повторять отпечатанные элементы изображения.

5.4.2. Минимальная толщина линии для горячего тиснения фольгой — 0,1 мм.

- 5.4.3. Минимальная толщина линии для конгревного тиснения — 0,5 мм.
- 5.4.4. Минимальное расстояние между двумя соседними линиями — 0,3 мм.
- 5.5. Элементы для УФ-лакирования:
 - 5.5.1. Минимальная толщина линии для лакирования — 0,1 мм.
 - 5.5.2. Минимальная толщина линии для выворотки — 0,2 мм.
- 5.6. Значимые элементы вёрстки должны быть расположены минимум 5 мм от линии ножей.

В случае изготовления штампов для тиснения или высечки Заказчиком своими силами — ему предоставляются “Требования к изготовлению штампов”.

6. Требования к полуфабрикатам, предоставляемым Заказчиком

- 6.1. Полуфабрикаты (сфальцованные тетради, вклейки, вкладки, обложки, форзацы и т.д.) должны быть отпечатаны, сфальцованы и упакованы в соответствии с требованиями оборудования.
- 6.2. Все элементы издания не должны иметь брака по печати, механических повреждений, морщин, заломов.
- 6.3. Тетради должны иметь правильную последовательность страниц, учитывающую способ комплектовки (вкладкой или подборкой).
- 6.4. Линейные размеры сфальцованных тетрадей должны соответствовать формату издания до обрезки.
- 6.5. Количество страниц в тетрадях блока и способ их фальцовки должны учитывать способ скрепления. Это предварительно согласовывается с технологом Исполнителя.
- 6.6. Долевое расположение волокон бумаги на форзацы и обложки должно быть параллельно корешку.
- 6.7. Запечатанные обложки для книг в твёрдом переплёте должны иметь фоновую заливку не менее 15 мм для загибов на картонные сторонки.
- 6.8. 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.
- 6.9. Для изданий, скрепляемым способом КБС:
 - линии сгиба корешка обложки должны быть параллельны машинному направлению волокон бумаги;
- 6.10. Тетради и дополнительные элементы издания должны быть тщательно столкнуты и упакованы без смещения и деформации фальцев и краёв продукции.
- 6.11. Каждая пачка с элементами издания должна содержать заданное количество элементов и иметь вес не более 8 кг.
- 6.12. Пачки должны быть выровнены корешками в одну сторону и завязаны в обжатом состоянии. Под обвязочным материалом должны быть уложены фанерные или пластмассовые прокладки, соответствующие формату полуфабриката.
- 6.13. На каждой пачке должна быть наклейка с указанием названия заказа, наименованием полуфабриката и номера тетради.
- 6.14. Количество всех элементов издания должно соответствовать тиражу издания с учётом отходов на технологические нужды.
- 6.15. Пачки с полуфабрикатами должны быть ровно уложены на европоддоны и обтянуты стрейч-плёнкой с использованием картонных или пластиковых уголков.
- 6.16. В случае складирования на одну платформу пачек полуфабрикатов разных наименований или номеров тетрадей, пачки необходимо отделить прокладками.

7. Требования к качеству готовой продукции.

7.1. Критерии оценки качества печати:

оптическая плотность красок:

<i>Тип бумаги</i>	<i>Мелованная глянцевая</i>	<i>Мелованная матовая</i>	<i>Офсетная</i>	<i>Газетная</i>	<i>Типографская</i>
Голубая (с)	1,45±0,1	1,35±0,1	1,20±0,1	0,9±0,2	0,9±0,1
Пурпурная (m)	1,40±0,1	1,30±0,1	1,15±0,1	0,85±0,2	0,85±0,1
Жёлтая (у)	1,40±0,1	1,30±0,1	1,20±0,1	0,90±0,2	0,90±0,1
Чёрная (к)	1,80±0,1	1,70±0,1	1,500±0,1	1,10±0,2	1,10±0,1

точность совмещения красок:

- для газетной и типографской бумаг – 0,3 мм
- для офсетных бумаг – 0,2 мм
- для мелованных бумаг – 0,1 мм

точность приводки лица и оборота:

- газетная бумага – 1,5 мм
- офсетная бумага до 70 г/кв.м – 1,5 мм
- офсетная бумага более 70 г/кв.м – 1,0 мм
- мелованная бумага – 1,0 мм.

7.2. На основании внутренних инструкций и требований по качеству предприятия допустимо наличие «марашек» (элементов бумажной пыли) на офсетной бумаге, обусловленных качеством бумаги. На мелованных бумагах наличие таких единичных «марашек» и царапин шириной не более 0,1 мм и длиной не более 10 мм допустимо в тех случаях, если данные элементы не искажают текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.

7.3. Готовые экземпляры изданий должны содержать полное число тетрадей и дополнительных элементов с правильным их расположением.

7.4. Отклонение от точности совмещения выборочного УФ-лакирования с печатным изображением – до 1 мм.

7.5. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой УФ-лаком или глянцевой плёнкой.

7.6. Предельное отклонение верхних элементов издания (неплоскостность) – 2 мм.

7.7. Допустимое несоответствие фальца в тетрадах составляет от 1 до 2 мм в зависимости от полосности тетради, толщины бумаги и используемого оборудования.

7.8. При наличии разворотных и стыковочных элементов изображения в тетради допустимые отклонения в их позиционировании суммируются (пп. 6.2 и 6.3).

7.9. Для изданий, сшитых проволокой:

- предельные отклонения при обрезке с 3-х сторон (косина) ± 2,0 мм (для газетных бумаг) и ± 1,5 мм для офсетных и мелованных бумаг;

- допустимое отклонение в расположении скоб от корешкового сгиба ± 1 мм;

- для продукции, содержащей более 32-х полос, может возникнуть необходимость компенсации выталкивания внутренних тетрадей, которая достигается уменьшением формата вёрстки внутренних полос. Величина компенсации зависит от количества полос в издании и толщины бумаги и может достигать 5 мм. Величину компенсации необходимо согласовывать с технологом Исполнителя;

- допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.

7.10. Для изданий, скреплённых способом КБС:

- предельное смещение корешка от симметричного – 1,5 мм;

- предельное отклонение размеров изданий после обрезки с 3-х сторон и косина – 1,5 мм;

- корешок должен иметь прямоугольную форму, без морщин и сдвигов; допускаются единичные экземпляры с морщинами и надрывами обложки по корешку до 3 мм. Под единичными экземплярами понимается количество экземпляров, не превышающих 0,2% от общего тиража.

- срезы должны быть ровными и чистыми, допустимы мало заметные следы от ножей;

- допускаются единичные просветы между листами шириной не более 0,5 мм, не нарушающие связи листов с клеевой плёнкой;

- допускаются единичные затёки клея между листами величиной не более 2 мм;

- допустимо наличие единичных механических повреждений (царапин, вмятин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.

7.11. Для изданий в твёрдом переплёте (блок шит нитками):

- допускаются незначительные затёки клея в щелейные проколы, не вызывающие значительного склеивания страниц и искажения информации;

- косина вставки блоков в переплётные крышки не должна превышать 1,5 мм;

- разница в размерах кантов не должна превышать 1 мм;

- срезы должны быть ровными и чистыми, допустимы мало заметные следы от ножей.

7.12. Браком является:

- неправильная последовательность страниц, некомплектность блока, перевёрнутые страницы, незапечатанные страницы кроме предусмотренных;

- грубые дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций (непрочётка текста, тенение, смазывание краски, отмарывание краски, двоение)

- механические повреждения: рваные, грязные страницы, обложка, грубые дефекты лакирования, тиснения и припрессовки плёнки (эффект

«апельсиновой корки» на лаке, растрескивание лака, осыпание или отсутствие фольги, отслаивание лака и плёнки, наличие пузырей, складок, морщин и др.), затёки клея на обрезы или внутрь блока, вызывающие склеивание страниц и повреждение текста или иллюстраций при раскрытии издания;

- перевёрнутые блоки относительно обложки или переплётной крышки, «чужие» блоки;

- дефекты, приводящие к выпадению элементов блока: не проклеенные страницы, раскол блока;

- недопустимы срезание края текста или иллюстраций («зарезанные полосы») при условии соблюдения необходимых технологических отступов в процессе верстки;

- деформация блока, выпадение блока из обложки или переплётной крышки.

При решении возникших разногласий по качеству выполненных Исполнителем работ Стороны руководствуются нормами и технологическими инструкциями, использующимися в полиграфической отрасли.