

Требования к подготовке исходных материалов для печати

Принимаемые в работу материалы должны соответствовать технологическим нормам полиграфического производства, возможностям используемого оборудования и требованиям к качеству продукции.

1 Способы передачи файлов с исходными материалами в производство

- 1.1 На компакт-дисках CD-R, CD-RW, DVD-R, DVD-RW, DVD-DL (стандарт ISO9660)
- 1.2 На устройствах, поддерживающих USB, при наличии драйверов к ним
- 1.3 Через FTP-сервер типографии, либо через web-ориентированный интерфейс INSITE (для организации и получения доступа, необходимо связаться с Менеджером службы продаж)

2 Порядок подтверждения файлов

- 2.1 Все файлы, относящиеся к работе, должны находиться в отдельной папке носителя.
- 2.2 При сдаче файлов через FTP-сервер, ППК передает Заказчику данные, для авторизации на сервере, при этом Заказчик несет ответственность за все действия, произведенные на сервере со своей учетной записью.
- 2.3 По окончании загрузки материалов на FTP-сервер, Заказчик уведомляет об этом телефонным звонком в отдел допечатной подготовки ППК (тел. 510-29-14) и/или по электронной почте (prepress@1pk.ru)
- 2.4 ППК предоставляет для контроля и последующего подтверждения «в печать» файлы низкого разрешения (файлы в формате TIFF, записанные с разрешением 130 dpi, если иное не оговорено), полученные в результате обработки на RIP-процессоре исходных материалов Заказчика, о чем уведомляет Заказчика по электронной почте.
- 2.5 Подтверждение «в печать» с указанием: номера заказа, названия и номера издания, диапазона подтверждаемых страниц обложки и блока, направляется Заказчиком по электронной почте
- 2.6 При необходимости замены полос, Заказчик уведомляет об этом отдел допечатной подготовки ППК по электронной почте с указанием номеров заменяемых полос. Процесс подтверждения аналогичен п.п. 2.3 – 2.5.
- 2.7 При подтверждении через web-ориентированный интерфейс INSITE после окончания загрузки файлов заказчик просматривает их, и в случае правильности, проставляет флаг Approve (утверждение).
- 2.8 При невозможности удаленного подтверждения материалов для дальнейшей работы, Заказчик утверждает материалы, подписывая плоттерные распечатки спусков полос.
- 2.9 Любые изменения порядка изготовления файлов, предоставляемых Заказчиком, в том числе при их изготовлении на новых версиях программного обеспечения, с измененными настройками и т.п., необходимо согласовать с ППК не позднее 21 дня до момента сдачи исходных материалов в типографию.

3 Требования к файлам

- 3.1 В производство принимаются файлы в формате **PDF 1.3** (Acrobat 4 compatible).
- 3.2 При работах в 5 и более красок формат предоставляемых файлов согласовывается с ППК дополнительно.
- 3.3 Все необходимые настройки и инструкции по созданию PDF/PS-файлов находятся на сайте www.lpk.ru или предоставляются по запросу.
- 3.4 В именах PDF-файлов, помимо краткой идентификации издания, должен быть четко отображен номер выпуска издания и номер полосы (диапазон полос), содержащейся в файле. В именах PDF файлов, а также названиях папок на ftp и названиях архивных файлов (если PDF, предоставлены, как .zip архив) - **категорически запрещено использование кириллицы!**
Примеры правильных названий: Izдание01_Cover_4-1.pdf (для обложки), Izдание01_Insert_1.pdf (для вклеек), Izдание01_001-024.pdf ... Izдание01_125.pdf,
Примеры правильных названий замен файлов: Izдание01_Cover_4_1_new.pdf, Izдание01_001_new.pdf, Izдание01_125_new2.pdf. При сквозной нумерации обязательно указание элементов издания, например: Izдание01_001_Cover... Izдание01_064_Insert
При наличии «перевертыша», должна сохраняться сквозная нумерация файлов, независимо от колонцифр на перевернутых полосах.
- 3.5 Ориентация полос задается программой верстки (*не поворотом в Adobe Acrobat*).
- 3.6 При подготовке материалов для работ с дополнительными видами отделки (выборочной УФ-лакировкой, тиснением, вырубкой), файлы с данными элементами должны предоставляться отдельно.
- 3.7 Формат вывода полосы должен быть равен обрезному формату издания + 5мм с каждой стороны, позиционирование по центру полосы вывода (TrimBox должен быть расположен по центру относительно MediaBox и равен обрезному формату издания). Все файлы содержащие полосы одного издания должны иметь одинаковую (вертикальную или горизонтальную) ориентацию и одинаковый дообрезной формат
- 3.8 Файлы могут содержать кресты и обрезные метки на расстоянии не менее 3 мм от линии обреза (при этом формат вывода полосы увеличивается на размер обрезных меток). Наличие шкал не допускается.
- 3.9 *В случае КБС скрепления*, файлы обложки принимаются в виде разворотов (4-1 и 2-3) с корешком и белыми полями под проклейку. Толщину корешка необходимо уточнить у менеджера (пример формата файлов обложки при обрезном формате издания 200 x 270: [5 мм + 200 мм + корешок + 200 мм + 5 мм] x 290 мм).
- 3.10 При записи PDF-файла все системы управления цветом, такие как ICC profile embedding, Postscript CMS, Kodak CMS должны быть отключены. ICC, ICM-профили, рекомендованные ППК должны быть использованы для цветоделения на этапе подготовки изображений в программах Photoshop, Linocolor, Color Factory и т.д., но не должны быть помещены программой верстки в записываемый PDF-файл.

4 Требования к используемым шрифтам

- 4.1 В работу принимаются только материалы, созданные с использованием оригинальных лицензионных шрифтов.
- 4.2 Перед созданием финального PDF-файла убедитесь, что:
 - В сборке публикации содержатся все использованные в верстке и во внедренных EPS-файлах шрифты.
 - В верстке не использованы системные шрифты (которые устанавливаются в систему при инсталляции Windows или MacOS).
 - Используемые начертания шрифтов (Plain, Bold, Italic, Outline) имеют соответствующие версии файлов в комплекте шрифтов.В случае использования нелегальных шрифтов или несоблюдения одного из вышеперечисленных пунктов, типография не гарантирует правильное их отображение, а также не несет ответственности за сбои, связанные с их использованием.
- 4.3 Все шрифты должны быть встроены (embedded) в PDF-файл.

5 Требования к подготовке изображений и определение цвета

5.1 Подготовка изображений должна производиться в зависимости от используемой при печати бумаги в соответствии с таблицей 1 (ISO 12647-3:2004)*

Таблица. 1

Класс бумаги/ Значение пухлости	Наименование бумаг	Профиль	Total Ink. (%)	Max. black (%)	Базовый стандарт	Описание класса
1-2 Мелованные бумаги с высокими оптическими и печатными характеристиками (ГЛЯНЦЕВЫЕ) GLOSS $\rho=0.83$	<i>Neo Gloss</i>	ISOcoated_v2_eci.icc	330	95	FOGRA 39 L	Мелованные бумаги с высокими оптическими и печатными характеристиками, а также легкомелованные бумаги с улучшенными характеристиками
	<i>Fine Art Gloss</i>					
	<i>UPM Finesse</i>					
	<i>Maxi Gloss</i>					
	<i>Galerie Art Gloss</i>					
	<i>Velart Gloss</i>					
	<i>Sunbrite Gloss</i>					
	<i>Bilt Royal Gloss</i>					
	<i>Profi Gloss</i>					
<i>Gallery Fine Gloss</i>						
1-2 Мелованные бумаги с высокими оптическими и печатными характеристиками (МАТОВЫЕ) MATT $\rho=0.90$	<i>Fine Art Silk</i>	ISOcoated_v2_300_eci	300	95	FOGRA 39 L	Мелованные бумаги с высокими оптическими и печатными характеристиками, а также легкомелованные бумаги с улучшенными характеристиками
	<i>Maxi Silk</i>					
	<i>Velart Silk</i>					
	<i>Neo Matt</i>					
	<i>Profi Silk</i>					
	<i>UPM Star</i>					
	<i>Gallery Art Silk</i>					
	<i>Gallery Silk</i>					
	<i>Gallery Fine Silk</i>					

3 LWC с повышенной белизной ГЛЯНЦЕВЫЕ ρ=0.86	<i>Nova Press</i>	PSO_LWC_Improved_eci.icc	300	98	FOGRA 45 L	Легкомелованные бумаги, бумаги однократного мелования с повышенной белизной
	<i>UPM Ultra H</i>					
	<i>My Brite</i>					
	<i>Gallery Brite</i>					
3 LWC с повышенной белизной МАТОВЫЕ ρ=0.95	<i>Sappy RP400</i>	PSO_LWC_Standard_eci.icc	300	98	FOGRA 46 L	Легкомелованные бумаги («желтые»)
	<i>Nova Press Silk</i>					
	<i>My Brite Silk/Matt</i>					
	<i>Terra Press Matt</i>					
3 LWC Легкомелованные бумаги («желтые») ρ=0.90	<i>Gallery Lite</i>	PSO_LWC_Standard_eci.icc	300	98	FOGRA 46 L	Легкомелованные бумаги («желтые»)
	<i>UPM Cote H</i>					
MFC Бумаги машинного мелования ρ=1.15	<i>UPM Satin H</i>	PSO_MFC_Paper_eci.icc	280	98	FOGRA 41 L	Бумаги машинного мелования
	<i>UPM Satin B</i>					
	<i>UPM Satin Silk</i>					
	<i>UPM Satin Plus</i>					
	<i>Solaris Press</i>					
4 Офсетные бумаги ρ=1.28	<i>Светогорский ЦБК</i>	PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc	300	98	FOGRA 47 L	Немелованные (офсетные) бумаги с повышенной белизной
	<i>Гознак</i>					
	<i>Сыктывкарский ЛПК</i>					
SC	<i>UPM Max</i>	SC_paper_eci.icc	270	100	FOGRA 40 L	Немелованные

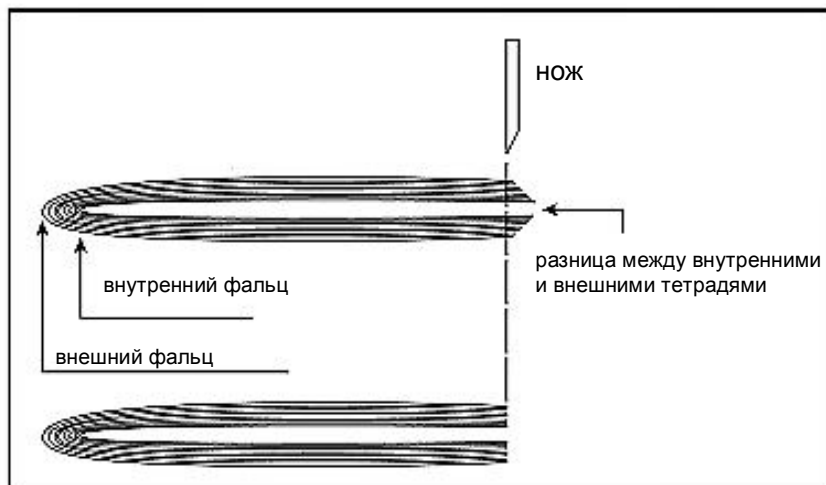
суперкаландрированные бумаги ρ=0.90	<i>UPM Smart</i>					суперкаландрированные бумаги
	<i>My Gold</i>					
	<i>My Plus</i>					
NP Газетные бумаги и бумаги для справочников ρ=1.55	<i>ВОЛГА (HeatSet)</i>	PSO_SNP_Paper_eci.icc	260	98	FOGRA 42 L	Газетные бумаги и бумаги для справочников
	<i>UPM Opalite</i>	PSO_SNP_Paper_eci.icc	260	98	FOGRA 42 L	
	<i>Classsic Guide</i>	PSO_SNP_Paper_eci.icc	260	98	FOGRA 42 L	
	<i>ВОЛГА (ColdSet)</i>	ISOnewspaper26v4.icc	260	98	FOGRA 42 L	

* В случае отсутствия наименования используемой бумаги в таблице всю необходимую информацию можно получить у Менеджера службы продаж.

- 5.2 Разрешение изображений:
- Разрешение изображений должно быть не ниже величины линиатуры растра, умноженной на коэффициент 1,5.
 - Разрешение растровых Bitmap-изображений должно составлять не менее 600 dpi
- 5.3 Все цветные полутоновые изображения перед заверстыванием в полосу должны быть сохранены в цветовой модели CMYK в форматах EPS (без JPEG компрессии, Halftone Screen, Transfer Function) или TIFF (без LZW компрессии). Слои в TIFF-файле должны быть склеены (команда в Photoshop "Flatten Image")
- 5.4 В файлах не должны быть использованы дополнительные каналы и пути, кроме путей обтравки (Clipping Path) в файле EPS. Все растровые изображения, кроме сохраненных в формате EPS с обтравкой (Clipping Path), должны быть заверстаны в непрозрачные окна.
- 5.5 Если изображение обтравливается, то формат файла должен быть только EPS без разделения каналов (без DCS).
- 5.6 Для получения предсказуемого результата в процессе цветоделения необходимо использовать ICC-профили печатного процесса, указанные в Таблице 1, в зависимости от используемой бумаги. В случае использования настроек цветоделения отличных от вышеуказанных, результат печати может заметно отличаться от ожидаемого.
- 5.7 Изображения, имеющие нейтральный серый цвет следует делить с максимальным замещением серой компоненты черным цветом.
- 5.8 При подготовке разворотных изображений, печатающихся на различных печатных машинах (лист, ротация), следует ориентироваться на устройство с меньшим цветовым охватом.
Например, при наличии разворотной иллюстрации между обложкой и блоком подготовка иллюстрации на обложке должна осуществляться с учетом требований применяемых для подготовки иллюстраций блока, также для оборота обложки применяется линиатура вывода растра как и для блока.
- 5.9 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.
- 5.10 Определение цвета может производиться по каталогам стандартных цветов. Для определения триадных (Process) цветов должны использоваться каталоги PANTONE Process, смесевых - PANTONE Formula Guide соответствующие типу бумаги.
- 5.11 Дополнительные цвета для печати в пять и более красок должны быть установлены как Spot и соответствовать номеру PANTONE, заказанному в типографии для печати.
- 5.12 Не допускается применение «overprint» к элементам изображения, печатающимся дополнительной краской PANTONE
- 5.13 Не допускается применение «overprint» по PANTONE-краскам другими красками (CMYK)
- 5.14 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.
- 5.15 Для получения глубокого черного цвета на черных плашках рекомендуется кроме черной краски использовать полную триаду (Например: C60-M40-Y40-K100), в случае использования одной черной краски C0-M0-Y0-K100 может возникнуть эффект «выщипывания».
- 5.16 Следует принимать во внимание, что суммарное количество краски для лица и оборота на оттиске более 500%, может вызвать дефекты при печати («отмарывание», «выщипывание» и пр.). Также следует избегать высокой суммы красок при большой площади заполнения печатного листа (фоновые заливки), помимо вышеописанных дефектов это может приводить к деформации запечатываемого материала (проблемам с совмещением).

Размер полос и расположение элементов на полосе

- 6.1 Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.
- 6.2 Все элементы, печатаемые в край полосы (под обрез) должны иметь «вылет» за край обрезного формата (доливку под обрез) - 5 мм.
- 6.3 Все значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата. При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного формата. При брошюровке на скобу (ВШРА) и объеме издания более 160 полос значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 10 мм от обрезного формата.
- 6.4 Для продукции, изготовленной на печатных машинах Rotoman, Lithoman с проклейкой по корешку:
 - необходимо учесть, что проклейка по корешку уменьшает полезную площадь полос тетради от корешка на 2 мм с каждой стороны.
 - корешок тетради должен иметь белое поле под проклейку шириной 1 мм с каждой стороны для надежного приклеивания полос тетради.
- 6.5 Для продукции, скрепляемой на ВШРА:
 У изданий, предполагающих скрепление скобой, размер внутренних тетрадей будет меньше, чем тетрадей внешних. Это естественный эффект, возникающий при вложении одной тетради в другую, зависящий от толщины бумаги и пропорционально увеличивающийся с увеличением объема издания.
 Данный эффект влечет за собой возможное «зарезание» значимых элементов (колонцифр, рубрикаторов, различных рамок и т.д.), находящихся вблизи от линии реза.



Данную особенность необходимо принимать во внимание при разработке дизайна издания.

Для минимизации эффекта типография может предложить 2 варианта:

- *Типография не производит сдвижку полос.*
 Заказчик имеет право осуществлять сдвижку полос самостоятельно, при этом величина производимой коррекции определяется по таблице.
 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 делает сдвижку полос (уменьшение полосы за счет внутреннего поля).*
 Поскольку данная процедура производится автоматически в программе для создания спусков, то при данном виде коррекции страдают разворотные иллюстрации (что можно предотвратить, заранее скомпенсировав смещение иллюстраций на этапе верстки).
 В данном случае величина сдвижки производится также согласно таблице 2.

Заказчик обязан письменно уведомить исполнителя о выбранном варианте процедуры.

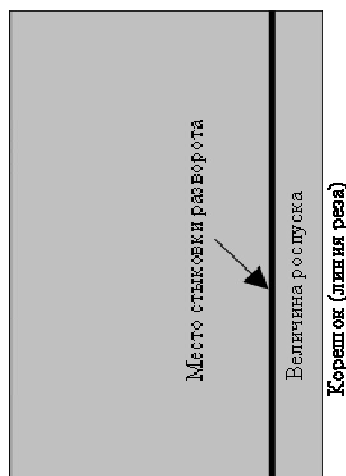
В случае возникновения вопросов, величину компенсации всегда можно получить у Менеджера службы продаж.

Таблица 2. Ориентировочные значения сдвижки в зависимости толщины бумаги и объема издания

Толщина бумаги, мм	Количество полос																		
	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112	120	128	136	144	152	160
	Значения компенсации																		
50	0.31	0.47	0.63	0.79	0.94	1.10	1.26	1.41	1.57	1.73	1.88	2.04	2.20	2.36	2.51	2.67	2.83	2.98	3.14
60	0.38	0.57	0.75	0.94	1.13	1.32	1.51	1.70	1.88	2.07	2.26	2.45	2.64	2.83	3.01	3.20	3.39	3.58	3.77
70	0.44	0.66	0.88	1.10	1.32	1.54	1.76	1.98	2.20	2.42	2.64	2.86	3.08	3.30	3.52	3.74	3.96	4.18	4.40
80	0.50	0.75	1.00	1.26	1.51	1.76	2.01	2.26	2.51	2.76	3.01	3.27	3.52	3.77	4.02	4.27	4.52		
90	0.57	0.85	1.13	1.41	1.70	1.98	2.26	2.54	2.83	3.11	3.39	3.67	3.96	4.24	4.52				
100	0.63	0.94	1.26	1.57	1.88	2.20	2.51	2.83	3.14	3.45	3.77	4.08	4.40						
110	0.69	1.04	1.38	1.73	2.07	2.42	2.76	3.11	3.45	3.80	4.14	4.49							
120	0.75	1.13	1.51	1.88	2.26	2.64	3.01	3.39	3.77	4.14	4.52								
130	0.82	1.22	1.63	2.04	2.45	2.86	3.27	3.67	4.08	4.49									
140	0.88	1.32	1.76	2.20	2.64	3.08	3.52	3.96	4.40										
150	0.94	1.41	1.88	2.36	2.83	3.30	3.77	4.24											
160	1.00	1.51	2.01	2.51	3.01	3.52	4.02												
170	1.07	1.60	2.14	2.67	3.20	3.74	4.27												
180	1.13	1.70	2.26	2.83	3.39	3.96													
190	1.19	1.79	2.39	2.98	3.58	4.18													
200	1.26	1.88	2.51	3.14	3.77	4.40													
210	1.32	1.98	2.64	3.30	3.96														
220	1.38	2.07	2.76	3.45	4.14														
230	1.44	2.17	2.89	3.61	4.33														
240	1.51	2.26	3.01	3.77															
250	1.57	2.36	3.14	3.93															
260	1.63	2.45	3.27	4.08															
270	1.70	2.54	3.39	4.24															
280	1.76	2.64	3.52	4.40															
290	1.82	2.73	3.64	4.55															
300	1.88	2.83	3.77																

6.6 Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом (КБС):

- 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.



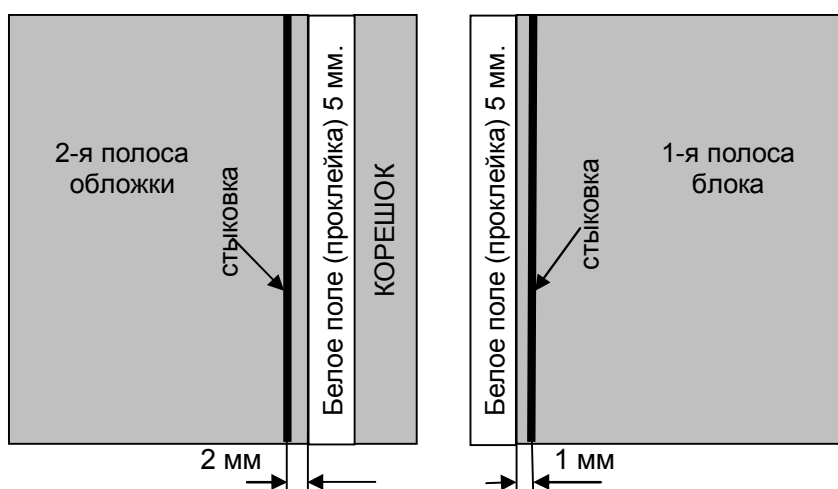
Объем издания	Роспуск полос (мм+мм, на полосах разворота)				
	3+3	2+2	1,5+1,5	2+2	3+3
48	С 2 по 19 полосу (2-19)	20-25		26-29	30-47
56	2-19	20-25	26-29	30-37	38-55
64	2-19	20-27	28-37	38-45	46-63
72	2-19	20-27	28-45	46-53	54-71
80	2-19	20-31	32-49	50-61	62-79
88	2-19	20-33	34-55	56-69	70-87
96	2-19	20-35	36-61	62-77	78-95
104	2-19	20-39	40-65	66-85	86-103

Формулы роспуска для журналов свыше 104 полос,
где V – объем издания (кол-во полос).

Объем издания	Роспуск полос				
	3+3	2+2	1,5+1,5	2+2	3+3
V	С 2 по 19 полосу (2-19)	С 20 по 31полосу	С 32 по (V - 31) полосе	С (V – 30) по (V - 19) полосе	С (V – 18) по (V - 1) полосе

- необходимо учесть то, что боковая проклейка корешка уменьшает полезную площадь внутренних полос обложки, первой и последней страницы блока примерно на 3-5 мм со стороны корешка.
- 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).
- При наличии **разворотной иллюстрации** между обложкой и блоком необходимо учесть, что место стыковки будет сдвинуто на 2 мм на обложке и 1 мм на блоке от края белого поля для склейки (от начала изображения).

Пример:



- 6.7 При нанесении линий перфорации на фальцевальной машине не рекомендуется наличие в этом месте печатной пунктирной линии. Расположение перфорации должно быть точно указано в оригинал-макете.
- 6.8 При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать реальные возможности полиграфического оборудования. Нежелательно использование:
- тонких линий совмещаемых в развороте

- совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов
- распашных объектов расположенных с наклоном.

При наличии разворотных иллюстраций Заказчик обязан сообщить об этом Менеджеру и назвать все полосы в издании, где расположены разворотные полосы. При отсутствии такой информации считается, что разворотных полос нет.

6.9 При дизайне блока издания рекомендуется учитывать следующие:

- верхние или нижние поля на первой и последней странице каждой тетради должны оставаться без «запечатки» или запечатываться иллюстрациями равной цветовой интенсивности.
- смежные страницы первой и последующих тетрадей также должны запечатываться с равной интенсивностью.

Несоблюдение данных рекомендаций может привести к нежелательному снижению качества отпечатанной продукции в виде «отмарывания» на этих страницах, которое возникает при механическом воздействии на запечатанную поверхность и обусловлено особенностями, как поверхностного слоя бумаг, так и применяемого оборудования.

6.10 Не рекомендуется использование темных оттенков на местах сгиба (фальцовки).

Импортированные объекты

- 6.11 Все изображения должны быть повернуты, обрезаны в программе обработки изображения и иметь масштаб 100% перед заверстыванием их в полосу.
- 6.12 Все графические объекты должны быть размещены в публикации с обязательной связью с исходными файлами (Links).
- 6.13 Векторные изображения должны быть экспортированы в формат EPS. Используемые в них цвета должны быть сохранены как CMYK. Шрифты должны быть преобразованы в кривые.

Треппинг (Trapping)

- 6.14 При создании публикации следует учитывать, что все установки треппинга (в т. ч. оверпринт) в макете при обработке будут изменены на «стандартные» (black «overprint on», на других красках – «оверпринт off» (knock out). Если для какой-либо полосы или издания в целом недопустимо присвоение черному цвету значения «overprint on», то это должно быть согласовано письменно в момент сдачи материалов
- 6.15 Для всех белых объектов верстки (выворотка) должно быть задано значение «knock out».
- 6.16 Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0.1-0.5 pt в зависимости от работы.
- 6.17 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 участием
 - кроющие белила.
- 6.18 При использовании флюорисцентных и металлизированных Pantone-цветов не рекомендуется задавать значение треппинга выше 0,2 мм.
- 6.19 Следует учесть при дизайне оригинал макета, что текст, наложенный на фон разной красочности, после треппинга может выглядеть разной толщины. В случае если заказчик желает оставить свои установки треппинга, об этом следует предупредить сотрудников типографии, принимающих заказ. Также при желании сохранить свои настройки возможно предоставление сепарированных (цветоделенных) файлов.

Для листовой и ротационной журнальной печати

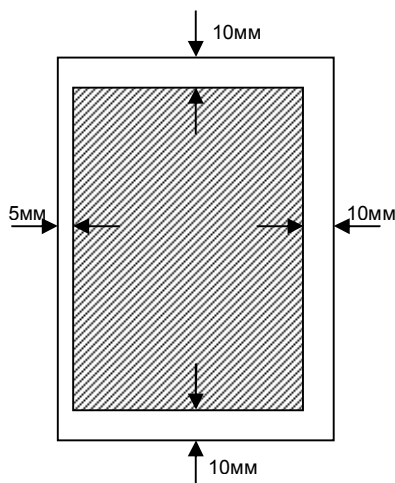
6.20 Минимальный размер используемого шрифта - 5 pt

- 6.21 Минимальная толщина линий - 0,25 pt, минимальная толщина негативных линий (выворотки) - 1 pt. Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline
- 6.22 Мелкий шрифт до 9 pt и тонкие линии до 1 pt должны формироваться без наложения, т.е. состоять не более чем из одного триадного цвета.
- 6.23 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 6 pt, по четырехкрасочным изображениям – 9 pt рубленых гарнитур.
- 6.24 Черный текст размером менее 10 pt и линии до 1pt должны печататься поверх фона без выворотки (overprint).

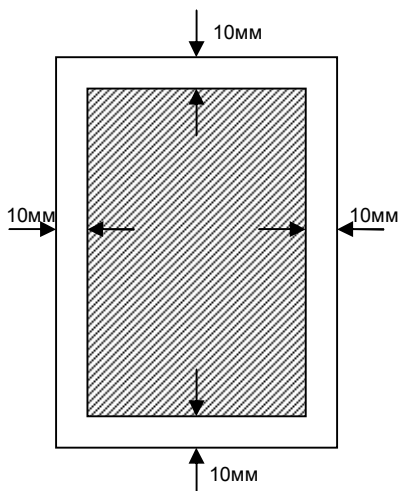
Для коммерческой печати на газетных и офсетных бумагах

В силу технических и технологических особенностей коммерческой печати типография не может гарантировать точность цветопередачи. Для получения в тираже желаемого цвета возможно предоставление образца, к которому в процессе печати будет сделано максимально возможное приближение.

- 6.25 Минимальный размер используемого шрифта - 6 pt.
- 6.26 Минимальная толщина линий - 0,5 pt, минимальная толщина негативных линий (выворотки) – 1,5 pt.
- 6.27 Мелкий шрифт до 12 pt и тонкие линии до 1,5 pt должны формироваться без наложения, т.е. состоять не более чем из одного триадного цвета.
- 6.28 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 12 pt, по четырехкрасочным изображениям – 14 pt рубленых гарнитур.
- 6.29 черный текст размером менее 12 pt и линии до 1,5 pt должен печататься поверх фона без выворотки (overprint).
- 6.30 Для газетных изданий недопустимо наличие заливных плашек и других изображений «навывлет».
- 6.31 При подготовке макета газет для печати:
 - для формата А3 необходимо оставить незапечатываемые поля: верхнее, нижнее и внешнее по 10мм, внутреннее - 5мм



- для формата А2 необходимо оставить незапечатываемые поля с каждой стороны по 10мм



7. **Дополнительные требования для изданий с дополнительными видами отделки.**

В каждом конкретном случае возможности выполнения тех или иных работ по дополнительной отделке оговариваются с менеджером. В зависимости от выполняемых работ, требования к предоставляемым файлам будут отличаться. Все нюансы по подготовке необходимо уточнить у менеджера перед подготовкой файлов.

7.1 Общие требования к файлам для дополнительной отделки:

На все виды дополнительных работ предоставляются отдельные PDF файлы (не содержащие ничего, кроме обрабатываемых элементов, состоящих из 100% одного цвета (black). Файлы должны быть одинаковой геометрии с обрабатываемой полосой, т.е. должно быть гарантировано корректное наложение объектов.

7.2 Тиснение.

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

7.3 УФ-лак.

Файл на выборочный УФ-лак, как правило, делается без треппинга (за исключением особых случаев сочетания нескольких видов лаков или др., которые заранее на стадии запроса обсуждаются с Заказчиком).

Объекты с глиттерным УФ-лаком никогда не делаются под биговку или обрез. Нужно оставлять, минимально, 3 мм от обрезного формата - свободного от глиттерного лака поля.

7.4 Вырубка.

Рекомендуется оставлять по 5 мм от изображения или текста до линии вырубки. Линии вырубки выделены красным цветом (M=100%, Y=100%). Если есть перфорация, оговаривается шаг перфорации.

7.5 Зона приклейки прообразца должна располагаться на расстоянии не менее 10 мм от обрезного формата.

8. **Оригинал-макет элементов издания.**

При наличии дополнительных конструктивных элементов, а также при использовании дополнительной отделки (выборочный лак, тиснение, дополнительная краска и пр.), то необходим оригинал-макет на данный элемент с полной информацией о формате, наличии и месторасположении (биговки, фальцовки или перфорации и т.п.) и, при наличии, с названием (номером) дополнительной краски

9. **Требования к цветопробе**

9.1 Цветопробой является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с ISO 12647-3:2004. Цветопроба должна эмулировать цветовое пространство печати на соответствующих типах бумаги.

Все предоставляемые заказчиком распечатки, **несоответствующие** нижеприведенным требованиям **не могут** служить в качестве документа для печати и соответственно использоваться в качестве предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Они могут использоваться исключительно как пожелания заказчика относительно цветопередачи.

- 9.2 Цветопроба принимается только для листовых и рулонных машин акцидентной печати.
- 9.3 На цветопробе должна присутствовать шкала контроля Ugra/FOGRA – Media Wedge СМУК V2.0-V3.0 с размером контрольных полей не менее чем 4*4 мм, также должен быть указан тип выводного устройства и используемый ICC-профиль, имя файла и дату изготовления.
- 9.4 Все предоставляемые цветопробы должны содержать нумерацию полос, либо указание, на какие полосы издания предоставлена данная проба
- 9.5 Предоставляемая цветопроба должна содержать отчет изготовителя о величинах отклонений по результатам проверки на соответствие Fogra (Media Standard Print 2006).
- 9.6 Допустимые отклонения координат контрольных элементов контрольной шкалы в системе CIE Lab от референсного файла соответствующего типа печати:
 - **СМУК ΔE** – не более 5
 - **Max ΔE** – не более 6 (10)
 - **ΔE основы** – не более 3 (следует учесть, что по требованиям стандарта имитация ΔE бумаги не должна отличаться от тиражной более чем на 3 (в частности при выводе цветопроб для мелованных бумаг 1-2 класса (Fogra 39L) не должно присутствовать «желтой» подложки, т.к. все используемые стандартные бумаги имеют цвет по координате $b^* < -4$)
 - **Среднее ΔE** – не более 3 (4)
 - **ΔH СМУК** – не более 2,5
 - **ΔH серых полей** – не более 1,5
- 9.7 Аналоговая цветопроба, оттиски с принтера или цифровой машины цветопробой служить **не могут**.
- 9.8 В типографию должны предоставляться окончательные (подписанные Заказчиком) цветопробы в формате 1:1. В случае масштабирования цветопробой являться **не может**.
- 9.9 ВНИМАНИЕ! При внесении исправлений в файлы после изготовления цветопробных оттисков (корректировка цвета каких-либо элементов), данный оттиск цветопробой служить **не может!**
Изготовление цветопробы, передаваемой в печатный цех, возможно только после подтверждения заказчиком окончательного файла.
- 9.10 Не допускаются цветопробы в виде коллажей (множества иллюстраций / графических объектов с разных полос издания, объединенных в один файл).
- 9.11 В случае предоставления цветопроб на разворотные иллюстрации, обязательно наличие пробы на все части изображения. На разворот блока и обложки предоставляются две отдельные цветопробы, выведенные с соответствующими ICC-профилями (исключение составляют издания со «своей» обложкой).
- 9.12 Цветопробы, предоставляемые для работы с цветом в рамках одного печатного процесса, должны быть изготовлены с одинаковыми параметрами и на одном оборудовании. В случае предоставления в работу цветопробных оттисков, изготовленных на различном оборудовании и/или с разными параметрами вывода, они цветопробой служить **не могут**.
- 9.13 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.
 - Цвета дополнительных красок PANTONE равняются по вееру (не ранее 2009 г. выпуска). При наличии дополнительных красок в цветоделении изображения цвет изображения может не соответствовать цветопробе.
- 9.14 Типография оставляет за собой право вывода контрольных цветовых проб для анализа соответствия материалов заказчика техническим требованиям.

10. Требования, предъявляемые к полуфабрикатам, предоставляемым Заказчиком.

Под полуфабрикатами понимаются сфальцованные тетради, дополнительные элементы издания в виде вкладок, вклеек, приклеек и промобразцов.

- 10.1. Бумажные полуфабрикаты должны быть отпечатаны, сфальцованы и упакованы в соответствии с требованиями оборудования. Полуфабрикаты не должны иметь брака по печати, механических повреждений, замятий, морщин, предельное отклонение по фальцовке и косине не должно превышать 1,5 мм.
- 10.2. Тетради должны иметь правильную последовательность страниц, учитывающую способ комплектовки издания.
- 10.3. Линейные размеры сфальцованных тетрадей должны соответствовать формату издания до обрезки.
- 10.4. Тетради и дополнительные элементы должны быть тщательно вытолкнуты, упакованы без смещения и деформации фальцев и краев продукции. Дополнительные элементы и обложки должны иметь отметку «верного угла».
- 10.5. Тетради для изданий, комплектуемых и сшиваемых на вкладочно-швейно-резальном агрегате, должны иметь правый или левый шлейф, или без шлейфа, максимальный размер шлейфа -18 мм, минимальный размер шлейфа-6 мм. Не допускается наличие тетрадей одного издания с разной величиной шлейфа.
- 10.6. Тетради должны иметь перфорацию в головке. Возможность отсутствия перфорации необходимо предварительно согласовывать с инженером-технологом отдела Главного технолога Подрядчика.
- 10.7. На полуфабрикатах должны быть установлены метки обрезного формата в головке и в хвосте издания в виде «усеченных крестов». Обрезные поля должны быть не менее 5 мм с каждой стороны резки и не должны содержать технической информации (меток, шкал и т.п.)
- 10.8. Формат обложки по высоте должен превышать формат сфальцованной тетради до обрезки с 3-х сторон минимум на 3 мм максимум на 5 мм.
- 10.9. Требования к транспортировке полуфабрикатов.
 - Каждая пачка с тетрадями, вклейками или приклейками должна содержать заданное количество тетрадей, иметь высоту 80-85 см (высота задается количеством тетрадей в пачке).
 - Пачки 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.
- Пачки полуфабрикатов сдаваемых для шитья на ВШРА должны состоять из одинакового количества тетрадей одного наименования, привертки должны быть ровно сложенными.
- Промобразцы должны иметь специальную упаковку, предохраняющую от повреждений во время транспортировки.
- На каждой пачке должен быть талон с указанием номера заказа, номера тетради и количества продукта в пачке (количество продукта в пачках должно быть одинаковое).
- Пачки должны быть ровно уложены на европоддоны и обтянуты пленкой.
- Каждый поддон должен содержать стеллажный ярлык с указанием номера заказа, номера тетради и количества продукта на стеллаже.
- В случае складирования на одну платформу разных наименований (малотиражные заказы) пачки необходимо отделить прокладкой.