

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

г. Харьков

«\_\_» \_\_\_\_\_ 2017 г.

### I. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫМ ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ

#### 1 Требования к верстке и дизайну полиграфической продукции

**1.1** Размер продукции до и после обрезки, припуски на обрезку, размер запечатываемой области, размер страницы, поля, полоса набора, являются обязательными для согласования с Исполнителем. В случае изменения этих параметров, пересогласование с Исполнителем — обязательно. Формат продукции должен соответствовать техническим параметрам печатной машины.

**1.2** Размер изделия в файле (размер страницы) должен быть равен размеру до обрезки: размер готового изделия плюс припуски на подрезку, кроме случаев отдельно согласованных с Исполнителем. В файле должен присутствовать TrimBox не равный MediaBox, он должен быть равен размеру изделия после обрезки. MediaBox должен быть равен размеру изделия до обрезки. Размер изделия в файле должен соответствовать 100 %.

**1.3** Размер изделия в файле должен быть установлен точно и кратен миллиметру. Недопустимо оставлять в файле или на пленках объекты, не являющиеся частью изделия.

**1.4** В макете не должно быть значимых элементов ближе 5 мм к линиям реза или биговки, ближе 10 мм к корешку издания. Фон и другие элементы, печатающиеся на вылет должны выходить за линию реза на 5 мм. Припуски на подрезку для книг устанавливаются с 3-х сторон, сторона скрепления не подрезается, кроме случаев навивки на пружину.

**1.5** Файлы не должны содержать шкал, крестов, меток реза, другой технической информации, если это не согласовано с Исполнителем дополнительно.

**1.6** При создании или записи файлов не допускается внедрение ICC профилей, других цветовых профилей или систем управления цветом, изображение должны быть сохранены без Tranfer Function, Halftone Screen.

**1.7** Файл должен быть композитным.

**1.8** Если атрибут Overprint установлен вручную, информировать об этом Исполнителя обязательно. В процессе производства Исполнитель пользуется параметрами, описанными в разделе "7. Параметры вывода". Для белых объектов параметр Overprint должен быть отключен.

**1.9** При подготовке файлов необходимо учитывать переплетные процессы и связанные с ними дополнительные технологические операции.

**1.10** Файлы для тиснения, выборочного лакирования, вырубки должны содержать только векторные элементы. Их необходимо размещать в отдельном файле того же размера, что и основной файл, окрашивать краской Pantone, 100%, также предоставлять совмещенный файл. Минимально допустимая толщина элемента для тиснения – 0,3 мм; для выборочного лакирования 0,5 мм, для глитерного лака – 1 мм. Не допускается расположение элементов для тиснения или лакирования в местах биговки, штриховки, на сгибах и подворотах. Для качественного воспроизведения отделки необходимо располагать элементы для тиснения и лакирования на расстоянии не менее 2 мм от линий биговки, штриховки, сгиба, подворота. Исполнитель оставляет за собой право вносить в макет Заказчика соответствующие изменения без согласования с Заказчиком.

**1.11** При создании макетов для изделий в твердом, мягком клеевом и интегральном переплете необходимо оставлять незапечатанными 3 мм внутреннего поля в месте, где будет расположена клеевая полоска (на первой странице первой тетради, последней странице последней тетради, на обороте запечатываемого форзаца). При клеевом скреплении на обороте обложки необходимо оставлять незапечатанным корешок и по 3 мм с каждой стороны корешка. Необходимо учитывать, что полезная площадь этих страниц уменьшается на 5-10 мм. Исполнитель оставляет за собой право вносить в макет Заказчика соответствующие изменения без согласования с заказчиком. Высота текста на корешке должна быть меньше толщины блока минимум на 4 мм. Печать текста на корешке обложки допускается при толщине корешка блока 7 мм и более для клеевого скрепления, 9 мм и более для твердого и интегрального переплета. Файлы на обложки изделий с клеевым скреплением в твердом и интегральном переплете предоставляются в виде разворота.

**1.12** В периодических изданиях и книгах должны присутствовать выходные данные типографии, текст выходных данных предоставляет Исполнитель.

**1.13** Файлы многостраничных изделий принимаются только в виде многостраничных pdf-файлов, которые должны соответствовать следующим требованиям:

**1.13.1** pdf-файлы должны быть получены с помощью программы Adobe Acrobat Distiller из PS-файлов. Версия pdf-файла 1.3. Исполнитель предоставляет файл настроек для Adobe Acrobat Distiller и rpd-файл выводного устройства. Использование этих файлов – обязательно.

**1.13.2** Все шрифты в предоставленных макетах должны быть: предназначены для печати; не иметь лицензионных ограничений, полностью внедрены в pdf, начертания шрифтов должны определяться средствами самого шрифта, а не программы верстки. Формат шрифтов: PostScript Type1. При необходимости использования не PostScript шрифта, фирменного шрифта, лицензионного шрифта, правленного шрифта все текстовые элементы должны быть переведены в кривые (не более 1000 узлов в кривой). Исполнитель не несет ответственность за некорректное воспроизведение шрифтов отличных от PostScript Type1, системных, не внедренных или не

полностью внедренных в файл, шрифтов True Type, внедренных как True Type, лицензионных, правленных или созданных Заказчиком шрифтов. Переведенные в кривые шрифты должны иметь замкнутые контуры.

1.13.3 На одной странице многостраничного документа должна располагаться одна страница изделия. Не допускаются файлы сделанные разворотом, кроме обложек и форзацев. Ориентация страниц в файле должна соответствовать ориентации страниц в готовом изделии.

1.13.4 Последовательность страниц в файле должна соответствовать последовательности страниц в готовом изделии. Если страницы в документе не пронумерованы, номером страницы считается ее порядковый номер в файле. Если в изделии есть пустые страницы, то их необходимо включить в pdf-файл.

1.13.5 pdf-файл не должен содержать дополнительной информации о цвете, параметров вывода, параметров безопасности, заметок, слоев.

1.13.6 Названия файлов должны содержать информацию: о названии изделия, заказчике (для периодических изданий не обязательно), части издания (блок, обложка, вставка, форзац и т. д.), номере издания (если он есть), номере страницы (если блок подается частями). Замененные файлы должны содержать в конце пометку "\_new", «\_new1", "new2" и т. д., в зависимости от количества замен. В названиях файлов не допускается использование спецсимволов, пробелов, кириллицы.

Пример наименования файлов периодического издания: nazvanie21\_blok\_001.pdf – первая страница номер издания 21, nazvanie21\_blok.pdf – все страницы, nazvanie21\_blok\_001\_new.pdf – замененная первая страница;

пример наименования файлов книги: kniga\_zakazchik\_obl.pdf – обложка книги, kniga\_zakazchik\_forzac1.pdf – первый форзац книги, kniga\_zakazchik\_blok.pdf – блок книги.

1.13.7 Если по согласованию с Исполнителем Заказчик предоставляет файлы изделия по отдельности, имя файла (файлов) должно соответствовать номеру полосы или полос издания (например: полоса номер 1 – 001.pdf, полоса номер 2 – 002.pdf, полосы с 5 по 30 – 005-030.pdf), количество цифр в номере страницы должно соответствовать разрядности максимального номера, очередность полос будет соответствовать сортировке файлов в среде Windows.

#### **1.14 Файлы Adobe Illustrator должны соответствовать следующим дополнительным требованиям:**

1.14.1 Версия 10 -14. Тип файла – AI или EPS не сепарированный.

1.14.2 Все текстовые элементы должны быть переведены в кривые (не более 1200 узлов в кривой). Буквы не должны быть разорваны на несколько частей, не должно быть незамкнутых контуров.

1.14.3 Не должно быть скрытых, заблокированных, не редактируемых или невидимых объектов. Все изделие должно быть сгруппировано.

1.14.4 В макете не должно быть встроенных эффектов и прозрачностей.

#### **1.15 Файлы Corel Draw принимаются только по согласованию с Исполнителем. Общие дополнительные требования к файлам Corel Draw следующие:**

1.15.1 Версии программы 9-13, со всеми установленными обновлениями. Тип файла – CDR.

1.15.2 Импортируемые в Corel Draw растровые изображения должны быть помещены в файл полностью, использование связей недопустимо. Помещаемые растровые изображения – только TIFF без слоев, путей, Альфа-каналов.

1.15.3 Не должно быть скрытых, заблокированных, не редактируемых или невидимых объектов. Все изделие должно быть сгруппировано.

1.15.4 В макете не должно быть встроенных эффектов, встроенных заливок, градиентов, прозрачностей.

1.15.5 Все текстовые элементы должны быть переведены в кривые (не более 1200 узлов в кривой). Буквы не должны быть разорваны на несколько частей, не должно быть незамкнутых контуров.

#### **Векторная и растровая графика**

1.15.6 Допустимыми форматами файлов иллюстраций и изображений являются TIFF- и EPS-файлы, без сжатия, TIFF-файлы без слоев. Недопустимо помещение в макет объектов OLE и DDE. Не допускается использование Альфа-каналов.

1.15.7 Цветовая модель: CMYK, Grayscale.

1.15.8 При использовании дополнительных красок Spot Color, в самом макете, связанных или внедренных изображениях, в файл должны быть внедрены дополнительные цвета (Spot Color), соответствующие названиям красок в таблицах Pantone. При использовании дополнительных красок Pantone, пользуйтесь палитрой PANTONE MATCHING SYSTEM Colors. Если печать дополнительных красок не планируется, то их в макете быть не должно.

1.15.9 Минимальное разрешение растровых CMYK или Gray изображений: при линиатуре вывода 80-100 lpi – 150 dpi, при линиатуре 150 lpi – 225 dpi, при линиатуре 175 lpi – 265 dpi. Минимальное разрешение растровых изображений Bitmap – 600 dpi. Разрешение растровых изображений CMYK и Gray не более 450 dpi. Разрешение изображения Bitmap не более 1200 dpi.

1.15.10 При подготовке файлов для ролевой печати на газетной и офсетной бумаге необходимо учитывать следующие параметры: цветовой профайл ISOnewspaper30v4.icc, ISOnewspaper30v4\_gr.icc, ISOnewspaper26v4\_gr.icc, ISOnewspaper26v4.icc Растискивание – 26-30 %, Separation Type – GCR, Black Ink Limit 85 %. Сумма красок не более 240 %. Предел воспроизведения полутоновых изображений 5-95 % .

1.15.11 При подготовке файлов для ролевой печати с ИК сушкой необходимо использовать соответствующие бумаге цветовые профили:

1.15.11.1 бумага суперкаландрированная SC, цветовой профайл SC\_paper\_esi.icc, сумма красок не должна превышать 270%, необходимо учитывать растискивание в пределах 19-22%;

1.15.11.2 бумага легкомелованная LWC цветовой профайл PSO\_LWC\_Improved\_esi.icc, сумма красок не должна превышать 300%, необходимо учитывать растискивание в пределах 19-22%.

1.15.12 При подготовке файлов для листовой печати необходимо учитывать следующие параметры:

1.15.12.1 Для мелованной бумаги плотностью больше 80 г/м<sup>2</sup>: цветовой профайл ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc, PSOcoated\_v3.icc растискивание – 13-16 %, Separation Type – GCR, Black Ink Limit 95 %; сумма красок в любом изображении не более 300 %; предел воспроизведения полутоновых изображений 3-95 %.

1.15.12.2 Для офсетной бумаги плотностью 80 г/м<sup>2</sup> и больше: цветовой профайл PSO\_Uncoated\_ISO12647\_eci.icc, PSOuncoated\_v3\_FOGRA52.icc, растискивание – 19-22 %, Separation Type – GCR, Black Ink Limit 96 %, сумма красок в любом изображении не более – 300 %.

1.15.13 В случае необходимости Исполнитель может конвертировать изображения согласно стандартным цветовым профайлам: для листовой печати ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc, PSOcoated\_v3.icc (мелованне бумаги), PSO\_Uncoated\_ISO12647\_eci.icc, PSOuncoated\_v3\_FOGRA52.icc (офсетне бумаги); для ролевой печати на газетной бумаге ISOnewspaper30v4.icc, ISOnewspaper30v4\_gr.icc, ISOnewspaper26v4\_gr.icc, ISOnewspaper26v4.icc; для ролевой печати на суперкаландрированной бумаге SC\_SC\_paper\_eci.icc, для легкомелованной бумаги LWC, PSO\_LWC\_Improved\_eci.icc. Цветовые профайлы предоставляются Исполнителем по запросу Заказчика.

1.15.14 Исполнитель не гарантирует качественной печати если изображения Заказчика подготовлены с использованием профайла не соответствующего условиям печати или без использования профайла.

## **2 Требования к размеру элементов**

**2.1 Ролевая печать на газетной и офсетной бумаге, листовая печать на офсетной бумаге и мелованной бумаге плотностью 90 г/м<sup>2</sup> и меньше:**

2.1.1 Текст, окрашенный в несколько красок, либо расположенный вывороткой на фоне из нескольких красок, должен иметь толщину штриха не менее 1 мм.

2.1.2 Минимальная толщина объектов, окрашенных в одну краску – 0,2 мм, минимально допустимый размер шрифта, окрашенного в одну краску – 6 pt. При печати вывороткой по однокрасочному фону минимальная толщина объектов 0,3 мм. Для черного текста кеглем менее 14 pt должен быть включен атрибут Overprint.

2.1.3 Минимальная толщина объектов, окрашенных несколькими красками, либо расположенных вывороткой на фоне из нескольких красок – 1,2 мм. Исполнитель не гарантирует корректное воспроизведение объектов, состоящих более чем из трех красок.

**2.2 Листовая печать на мелованной бумаге плотностью более 90 г/м<sup>2</sup>:**

2.2.1 Текст, окрашенный в несколько красок, либо расположенный вывороткой на фоне из нескольких красок, должен иметь толщину штриха не менее 0,35 мм для двух и не менее 0,7 мм для трех и более красок.

2.2.2 Минимальная толщина объектов, окрашенных в одну краску 0,1 мм, минимально допустимый размер шрифта 5 pt. При печати вывороткой по однокрасочному фону минимальная толщина объектов 0,15 мм. Для черного текста кеглем менее 14 pt должен быть включен атрибут Overprint.

2.2.3 Минимальная толщина объектов, окрашенных несколькими красками, либо расположенных вывороткой на фоне из нескольких красок – 0,35 мм для двух и не менее 0,7 мм для трех и более красок. Исполнитель не гарантирует корректное воспроизведение объектов состоящих более чем из трех красок.

**2.3** Корректное воспроизведение текста с толщиной штриха 0,15 мм и менее вывороткой возможно только по однокрасочному фону. Не допускается использование текста, окрашенного в четыре краски, либо расположенного вывороткой на фоне из четырех красок.

## **3 Ролевая печать**

**3.1** Наличие изображений, заливок, других элементов, переходящих с одной полосы на другую должно быть согласовано с исполнителем заранее. Исполнитель не гарантирует качественного изготовления продукции при наличии изображений, заливок, других элементов, переходящих с одной полосы на другую.

**3.2** Исполнитель не гарантирует качественной печати в технологических полях ролевой печатной машины. Эти поля не должны содержать изображений и заливок. Технологические поля печатной машины: – для формата А3 (меньшая сторона 289 мм): головное поле – 10 мм, внутреннее – 10 мм, нижнее поле – 15 мм, наружное – 15 мм; – для формата А4 (большая сторона 289 мм): головное поле – 10 мм, внутреннее – 10 мм, нижнее поле – 15 мм, наружное – 15 мм.

**3.3** Из-за технологических особенностей ролевой газетной печати Исполнитель не может гарантировать точность цветопередачи. Ролевая печать по образцу и цветопробе не допускается.

**3.4** При печати на ролевых печатных машинах на печатном листе возможно наличие технологических меток. Указанные метки будут присутствовать в готовом изделии.

## **4 Передача файлов Исполнителю**

**4.1** Заказчик предоставляет полный комплект файлов на все изделие.

**4.2** Файлы принимаются на: CD, DVD, USB flash memory. Файлы могут быть закачаны на ftp-сервер Исполнителя или отправлены на электронный адрес [press@druk.factor.ua](mailto:press@druk.factor.ua).

**4.3** Все файлы, относящиеся к одной работе должны находиться в одной папке, информация в файлах не должна дублироваться. В материалах, предоставляемых Исполнителю не должно быть лишней информации. Передаваемые материалы (файлы, пленки, макеты) должны сопровождаться пояснением: название Вашей организации, название изделия, номер издания.

**4.4** При отправке файлов по электронной почте в теме письма необходимо указать название Вашей организации, название изделия, номер издания. Факт отправки файлов необходимо подтверждать по телефону Исполнителю. При получении файла Исполнитель может не предпринимать никаких действий по запуску его в производство без подтверждения факта его отправки со стороны Заказчика. Файлы большого размера,

отправленные по электронной почте могут поступать к Исполнителю с задержкой. Не рекомендуется отправлять по электронной почте файлы, суммарный размер которых более 5 мегабайт.

**4.5** При загрузке файлов на ftp-сервер Исполнителя необходимо соблюдать следующие правила:

4.5.1 Заказчику предоставляется логин и пароль для доступа на ftp-сервер, Заказчик имеет полный доступ к своей папке, возможность записи и удаления, информация о логине и пароле является конфиденциальной;

4.5.2 перед началом загрузки файлов на ftp-сервер Заказчик создает папку, в названии которой присутствует дата создания папки и номер издания, разделенные нижним подчеркиванием (например, 2807\_31 – папка созданная 28 июля, издание номер 31), в эту папку помещаются файлы для печати;

4.5.3 если по каким-либо причинам необходимо заменить файл, Заказчик должен сообщить об этом Исполнителю по телефонам 057 717-50-13, такой файл может быть уже запущен в производство, в этом случае все дополнительные расходы ложатся на заказчика;

4.5.4 сразу после окончания загрузки всех файлов Заказчик сообщает Исполнителю о том, что все файлы выложены по телефонам 057 717-50-13, временем получения всех файлов считается время звонка заказчика после помещения на ftp-сервер Исполнителя последнего файла;

4.5.5 допускается информирование Исполнителя о передаче файлов по электронной почте [press@druk.factor.ua](mailto:press@druk.factor.ua), временем получения всех файлов считается время получения электронного письма от Заказчика после помещения на ftp-сервер Исполнителя последнего файла;

**4.6** При замене файлов переданных любым способом необходимо отправлять на электронный адрес [press@druk.factor.ua](mailto:press@druk.factor.ua) соответствующее сообщение.

**4.7** Заменяя файл, помните, что он уже может быть находиться в производстве. Дополнительные расходы в этом случае ложатся на Заказчика.

## **5 Требования к предоставляемым диапозитивам**

### **5.1 Диапозитивы, изготовленные фото способом**

5.1.1 Линиатура растра для ролевой печати: 80-100 lpi. Линиатура растра для листовой печати: 150-175 lpi.

5.1.2 Фотоформы (диапозитивы) со стороны эмульсии должны быть нечитаемыми, (в зеркальном отображении). Диапозитивы для лака должны быть читаемыми.

5.1.3 Оптическая плотность не менее 4,0 D ( $\pm 0,3$ ), прозрачных участков не более 0,15 D. Оптическая плотность диапозитивов одного изделия не должна отличаться более чем на 0,15.

5.1.4 Пленки не должны иметь механических или иных повреждений препятствующих правильной засветке: царапин, заломов, разрывов, пятен, следов клея и т. д.

5.1.5 На пленках должны присутствовать шкалы оперативного контроля печати и кресты приводки красок. Шкалы располагаются вдоль длинной стороны листа по всей его длине. Шкалы предоставляет Исполнитель. Шкалы, кресты приводки красок, должны отстоять от линий реза на величину припуска на порезку. Кресты приводки красок должны присутствовать по всему периметру печатного листа не менее чем по два креста на каждой стороне. На каждом диапозитиве должны быть обозначения красок, нумерация спуска, обозначение лица или оборота, наименование изделия, метки реза, потетрадные, позаказные метки.

5.1.6 Не совмещение диапозитивов по крестам приводки красок не должно превышать 0,1 мм.

5.1.7 Фотовывод необходимо производить с расположением полос на печатный формат. Схему расположения полос и расстановку меток необходимо согласовывать с Исполнителем. В случае неверного расположения полос на спуске или неверного монтажа при наличии технической возможности Исполнитель может провести корректировку, ответственность и дополнительные затраты учитываются в стоимости изготовления заказа.

5.1.8 Исполнитель сохраняет полученные диапозитивы не более 12 месяцев.

### **5.2 Диапозитивы, изготовленные на лазерном принтере**

5.2.1 Диапозитивы, изготовленные с помощью лазерного принтера, не обеспечивают качественное воспроизведение изображений.

5.2.2 Линиатура растра для ролевой и листовой печати: 80-95 lpi.

5.2.3 Диапозитивы со стороны эмульсии должны быть нечитаемыми (в зеркальном отображении).

5.2.4 Диапозитивы не должны иметь механических или иных повреждений препятствующих правильной засветке: царапин, заломов, разрывов, пятен и т. д.

5.2.5 С диапозитивов, изготовленных на лазерном принтере возможна печать не более чем в две краски. В случае печати в две краски на каждом диапозитиве должны быть кресты приводки красок, обозначения красок, при необходимости – метки реза. Кресты приводки красок, располагаются на расстоянии 5 мм от линии реза.

5.2.6 Не совмещение диапозитивов по крестам приводки красок не должно превышать 0,3 мм.

5.2.7 Нумерация страниц продукции – обязательна, или на полосе продукции, или в обрезном поле.

## **6 Правила работы с материалом Заказчика**

**6.1** Вместе с диапозитивами или файлами Заказчик предоставляет утвержденный оригинал-макет изделия. Оригинал-макет должен содержать распечатку блока, обложки, форзацев, всех вклеек, вкладок, приклеек, тиснения, лакирования, дополнительной отделки. Страницы должны быть пронумерованы соответственно номерам страниц на диапозитивах или в файлах. На страницах без колонцифры номер страницы должен быть проставлен вручную. Макет не должен содержать редакторской и корректорской правки.

За соответствие оригинал-макета и предоставленных файлов Исполнитель ответственности не несет.

**6.2** Полученные Исполнителем файлы диапозитивы и распечатки считаются проверенными Заказчиком и соответствующими требованиям Исполнителя.

**6.3** Файлы, переданные Исполнителю, считаются проверенными Заказчиком, готовыми к печати,

соответствующими техническим и технологическим требованиям Исполнителя, и параметрам, оговоренным в письме-заявке. В случае несоответствия файлов требованиям, изложенным в пунктах 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8 Исполнитель не несет ответственности за качество изготовленной из этих файлов продукции. В случае обнаружения несоответствия предоставленных файлов требованиям, изложенным в пунктах 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8 Исполнитель может провести корректировку файлов заказчика, дополнительные затраты будут включены в стоимость услуг. При некачественной печати в таком случае ответственность ложится на Заказчика.

**6.4** При предоставлении электронных файлов утвержденным считается макет, распечатанный Исполнителем непосредственно с предоставленных Заказчиком файлов и подписанный Заказчиком, в любом другом случае за основу берется макет из предоставленного Заказчиком электронного файла.

**6.5** Заказчик несет ответственность за соответствие предоставленных материалов Национальным отраслевым стандартам.

**6.6** Исполнитель по требованию Заказчика предоставляет для согласования спуски изделий в виде pdf-файлов низкого разрешения. Заказчик утверждает спуски, отправляя сообщение с названием файла, датой, временем, фамилией ответственного лица и подписью "в печать утверждаю" на электронный адрес [press@druk.factor.ua](mailto:press@druk.factor.ua). В случае отсутствия подтверждения файлы считаются утвержденными Заказчиком.

**6.7** Нижеуказанные проблемы, находящиеся в файлах или на диапозитивах Заказчика, могут передаваться в печать Исполнителем без дополнительного согласования с Заказчиком:

6.7.1 некачественная обработка изображений;

6.7.2 отсутствие нумерации страниц, несоответствие нумерации страниц в оригинал-макете и в файле (за основу берется информация из файла или его названия);

6.7.3 орфографические, пунктуационные, смысловые, стилистические ошибки;

6.7.4 ошибки в выходных данных.

**6.8** Неверные данные типографии по возможности исправляются и (или) заменяются верными без согласования с Заказчиком.

## 7 Параметры вывода

**7.1** Параметры вывода должны быть согласованы с Исполнителем заранее. Параметры вывода включают в себя: линиатуру и разрешение вывода, тип растривания, наличие или отсутствие параметра Overprint по каждой из красок, наличие или отсутствие Pantone (Spot Color), углы наклона раstra.

**7.2** При отсутствии договоренности о параметрах вывода, Исполнитель пользуется следующими параметрами:

7.2.1 Для ролевой печати: линиатура раstra 80-150 lpi ( $\pm 5\%$ ), разрешение не менее 1200 dpi ( $\pm 5\%$ ).

7.2.2 Для листовой печати: линиатура раstra 150-175 lpi ( $\pm 5\%$ ), разрешение не менее 2400 dpi ( $\pm 5\%$ ).

7.2.3 Для ролевой печати на бумаге типа SC и LWC: 133-150 lpi ( $\pm 5\%$ ), разрешение не менее 2400 dpi ( $\pm 5\%$ ).

7.2.4 Параметр Overprint на черную краску (Black) – включен. Если Overprint на черную краску (Black) не должен быть включен, необходимо сообщить об этом Исполнителю в письменном виде при передаче материалов. Если в файле присутствуют установленные вручную параметры Overprint, кроме черной краски (Black), которые должны остаться при печати, об этом необходимо сообщать Исполнителю в письменном виде или они будут сняты.

7.2.5 Углы наклона раstra Cyan 15°, Magenta 75°, Yellow 0°, Black 45°, отклонение ( $\pm 15\%$ ).

**7.3** Используемая линиатура раstra определяется типом бумаги и возможностями печатного оборудования. Исполнитель оставляет за собой право изменять линиатуру раstra и угол наклона в случае производственной необходимости.

**7.4** При наличии в макете дополнительной краски Pantone (Spot Color) параметры ее вывода оговариваются отдельно при передаче материалов Исполнителю. Если Заказчик не предоставил такую информацию, параметры вывода устанавливаются по усмотрению Исполнителя.

## 8 Цветопроба

**8.1** При наличии цветопробы Исполнитель использует ее в качестве приоритетного образца цвета по сравнению со шкалами контроля печати.

**8.2** На цветопробе должна присутствовать контрольная шкала Ugra/FOGRA-Medienkeil CMYK-EPS V3.0a (2.2a), выведенная с теми же параметрами что и изображение. Цветопроба должна содержать следующую информацию: имя файла, дата, source profile.

Контроль соответствия Цветопробы печатному процессу производится колориметрическим сравнением измеренных значений с данными референсного файла, построенного на основании стандартных ICC-профелей. Допустимые отклонения координат контрольных элементов шкалы Ugra/FOGRA-Medienkeil CMYK-EPS V3.0a (2.2a) в системе CIE Lab от референсного файла соответствующего типа печати указаны в таблице 1.

Таблица 1. Допуски на отклонения значений шкалы Ugra/Fogra Medienkeil CMYK 2

Параметры измерений	Допуски/отклонения
Эмуляция бумаги ΔE	≤ 3
Среднее значение ΔE	≤ 3
Максимальное значение ΔE	≤ 6
Макс. значение ΔE основных цветов	≤ 5
Яркость тона – макс. ΔH основного цвета	≤ 2,5
Яркость тона – среднее ΔH серого цвета	≤ 1,5

Все, предоставляемые Заказчиком распечатки в качестве «цветопробы», которые не соответствуют выше приведенным требованиям, не могут служить документом для печати и соответственно использоваться в качестве предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Они могут исполнять роль пожелания заказчика относительно цветопередачи.

В случае несоответствия предоставленной цветопробы выше приведенным требованиям, а также не соответствия предоставленным в производство PDF-файлам (по изображению, СМΥК наполнению, профайлу печати), печать будет производиться в соответствии с нормативными значениями для данного класса бумаги.

**8.3** Масштаб цветопробы 1:1.

**8.4** Все цветопробы должны содержать нумерацию полос или отметки, каким полосам изделия они соответствуют.

**8.5** В качестве образца цвета не могут быть использованы принтерные распечатки, оттиски цифровой печатной машины, печатные оттиски, полученные офсетным или другим способом.

**8.6** Образцы изделия Заказчика, напечатанные на ином виде бумаги, чем заявленный в заказе, ламинированные, лакированные УФ-лаком, не могут служить эталоном цвета и могут являться только пожеланиями Заказчика.

**8.7** Цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс. Исполнитель не гарантирует идеальное соответствие тиражных листов цветопробе или подписанному Заказчиком оттиску. Такое соответствие определяется визуально. Некоторые оттенки цвета цветопробы могут не соответствовать тиражным оттискам. Цветопроба не отражает влияние растривания. Цветопроба не отражает влияние тиражной бумаги.

**8.8** Точное воспроизведение Pantone (Spot Color) с помощью цветопробы невозможно.

**8.9** При печати в присутствии Заказчика, по требованию Заказчика, возможны отклонения от принятых Исполнителем параметров, ответственность в этом случае ложится на Заказчика.

**8.10** Предоставляя Исполнителю цветопробу, Заказчик должен понимать, что при печати будет достигаться максимальное соответствие только того участка изображения на который предоставлена цветопроба.

## II ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ТИРАЖА

### 1 Общие требования

**1.1** Тиражные оттиски должны соответствовать исходным материалам по характеру и размерам элементов изображения, подписным листам, цветопробе (если она есть) по цветовому тону, в соответствии п.8 Цветопроба «Требования к предоставляемым материалам».

**1.2** Заказчик несет ответственность за соответствие предоставляемого им сырья требованиям Национальных стандартов по изготовлению полиграфической продукции.

**1.3** Изготовленные экземпляры продукции должны содержать полное число листов, вкладок, вклеек, расположенных верхними краями в одну сторону и в заданной последовательности, в соответствии с материалами Заказчика.

### 1.4 Совмещение красок, совмещение лица и оборота

**1.4.1** Листовая печать: допустимое отклонение от совмещения красок – 0,2 мм, точность приводки лица и оборота – 1 мм.

**1.4.2** Рулонная газетная печать: допустимое отклонение от совмещения красок в центре полосы не должно превышать 0,4 мм для желтой краски и 0,3 мм для других красок, на краях не должно превышать 1,0 мм для всех красок, точность приводки лица и оборота – 2 мм.

**1.4.3** Точность совмещения разворотных полос оценивается по точности фальцовки. (см. п. 2.1).

### 1.5 Оптическая плотность красок

**1.5.1** Тиражные оттиски при листовой печати по показателям оптической плотности красок должны соответствовать оптической плотности листа-эталоны, утвержденного «В печать». Отклонение может составлять 0,15 D от значения оптической плотности.

**1.5.2** В случае отсутствия цветопробы, печать производится по денситометрическим нормам в соответствии с Таблицей 2.

Таблица 2. Значения оптической плотности измеренные на сыром оттиске с поляризационным фильтром, Статус «Е»

Тип бумаги	Cyan	Magenta	Yellow	Black
1– мелованная глянцевая бумага	1,3±0,15	1,3±0,15	1,2±0,15	1,75±0,15
2 – мелованная матовая бумага	1,3±0,15	1,3±0,15	1,2±0,15	1,7±0,15
4– офсетная бумага	1,1±0,15	1,1±0,15	1,15±0,15	1,5±0,15

Значение тонового прироста должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 3.

Таблица 3. Тоновый прирост, %

	150 lpi	150 lpi	175 lpi	175 lpi
Растр	40 %	80 %	40%	80 %
Тип 1, 2 СМΥ	14±4	12±4	16±4	13±4
Тип 1, 2 Black	17±4	13±4	19±4	14±4
Тип 4 СМΥ	22±4	14±4	—	—
Тип 4 Black	25±4	14±4	—	—

**Примечание:** допускается полутоновый разброс между тиражными листами ± 4 %.

1.5.3. Качество газетной печати контролируется визуально.

## **2 Качество переплетных работ**

2.1 Допустимое отклонение по фальцу в готовых тетрадах составляет:

2.1.1 При печати на рулонной газетной машине на газетной и офсетной бумаге  $\pm 2,0$  мм;

2.1.2 При печати на листовых печатных машинах с последующей фальцовкой  $\pm 1,5$  мм.

2.2 Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету, техническому заданию, другой согласованной с заказчиком документации. Точность соблюдения формата:  $\pm 2$  мм при печати блока на ролевых печатных машинах,  $\pm 1$  мм при печати блока на листовых печатных машинах.

### **2.3 Книжные издания**

2.3.1 Блок издания и переплет должны быть прямоугольными. Граничное отклонение от прямоугольности не должно превышать 1 % формата блока, переплета.

2.3.2 В книжных блоках не должно быть расколов между тетрадами. Допускаются единичные просветы между листами не нарушающие связи листов с клеевой пленкой. Ширина единичных просветов не должна превышать 0,2 мм.

2.3.3 Срезы должны быть ровными, на поверхности обрезов допускаются малозаметные штрихи (следы от ножей).

2.3.4 Для изданий, скрепленных шитьем проволокой:

2.3.4.1 Допустимое смещение скоб от линии фальца  $\pm 1,5$  мм.

2.3.4.2 Спинки и ножки скоб должны быть плотно и ровно прижаты к сшиваемой продукции; ножки скоб должны быть одинаковой длины, расположены по одной линии, ровно обрублены, без заусенцев.

2.3.4.3 Комплектовка вкладкой и шитье скобой допускается для изданий объемом:

– до 80 страниц при толщине бумаги блока 100 мкм (офсет до 80 г/м<sup>2</sup>);

– до 64 страниц при толщине бумаги блока более 100 мкм (офсет > 110 г/м<sup>2</sup>);

– до 112 страниц на газетной бумаге.

В случае превышения объема издания, наблюдается подрыв корешка и обложки брошюры при обрезке с трех сторон, за подобный брак Исполнитель ответственности не несет.

2.3.5 Для изданий в твердом и интегральном переплете:

2.3.5.1 Приклеенные к тетрадам форзацы и другие детали должны быть расположены на них в соответствии с утвержденным образцом, макетом или другими материалами Заказчика.

2.3.5.2 Книжные блоки должны быть сшиты прочно, без обшивок, тетради прошиты всеми стежками.

2.3.5.3 При толщине корешка до 10 мм допускается отсутствие каптала на окантованном блоке.

2.3.5.4 Предельное смещение осей проколов от линии сгибов тетрадей  $\pm 1$  мм.

2.3.5.5 При отделке переплетных крышек фольгой расположение текстовых, изобразительных и других элементов на переплетных крышках должно соответствовать материалам Заказчика. Допустимое смещение оттисков от заданного положения – 2 мм, допустимая косина – 1,5 мм на 100 мм длины.

2.3.5.6 Расположение рубчика (штриховка) на крышке должно быть точно по месту расстава по всей длине корешка.

### **2.4 Для периодических изданий:**

2.4.2 Допустимое отклонение от установленных размеров корешкового и верхнего полей в пределах тиража не более  $\pm 2$  мм. Перекос корешкового поля не более 2,0 мм.

### **2.5 Для канцелярских изделий:**

2.5.1 Граничное отклонение от формата изделия, больший лист которого менее 210 мм, не должно превышать  $\pm 2,0$  мм, граничное отклонение от формата изделия, большая сторона которого 210 мм и более,  $\pm 3,0$  мм.

2.5.2 Перекос изделия не должен превышать:

- 1 мм в изделии, больший лист которого до 148 мм;

- 2 мм в изделии, больший лист которого 148 мм и более.

2.5.3 Граничное отклонение от объема изделий без обложки не должно превышать:

$\pm 1$  лист в изделии объемом (10-20) листов;

$\pm 2$  листа в изделии объемом (20-100) листов;

$\pm 3$  листа в изделии объемом более 100 листов;

2.5.5 Изделия, скрепленные шитьем проволокой должны соответствовать п.2.3.4

2.5.6 Изделия, скрепленные клеевым способом должны соответствовать п. 2.3.2, 2.3.3.

2.5.7 Изделия, скрепленные шитьем нитками в твердом или интегральном переплете должны соответствовать п. 2.3.5

2.5.8 В блоке изделия, скрепленного спиралью (гребешком) шаг перфорации должен быть меньше от толщины блока и соответствовать шагу спирали. Спираль должна быть протянута через каждое отверстие перфорации, концы спирали должны быть загнуты вовнутрь. Гребешок должен быть загнут внапуск, не допускается выпадение листов блока.

## **3 Классификация дефектов продукции**

### **3.1 Классификация дефектов изданий**

3.1.1. Для оценки качества изданий приняты следующие виды дефектов:

- критические;
- значительные;
- незначительные.

При выявлении критических дефектов экземпляр издания бракуется. При выявлении двух и более значительных дефектов экземпляр издания подлежит уценке. При выявлении более пяти любых (в том числе одинаковых) незначительных дефектов, каждые пять из них приравнивается к одному значительному дефекту.

### **3.2 Дефекты книжных изданий:**

#### **3.2.1 Критические дефекты книжных изданий:**

- Двоение изображения.
- Незапечатанные участки изображения более 3 x 3 мм.
- Макулатурные, грязные, незапечатанные, с механическим повреждением листы.
- Некомплектность и непоследовательность страниц блока.
- Пропущенная, смещенная более чем на 1,5 мм, не загнутая или сломанная скоба
- Не прошитая тетрадь, не полностью срезанные петли тетрадью после 3х-сторонней обрезки блока.
- Не проклеенный корешок блока.
- Склеенные страницы, вследствие затекания клея, что приводит к повреждению текста или иллюстрации во время раскрытия.
- Расколотый блок.
- Неравномерный, пятнистый, потрескавшийся или пожелтевший слой лака.
- Осыпанная или окисленная фольга, непокрытость фольгой.
- Отслоенная, деформированная припрессованная пленка.

#### **3.2.2 Значительные дефекты книжных изданий:**

- Незапечатанные участки изображения размером не более 3 x 3 мм.
- Муар.
- Пятнистое изображение фона.
- Тенение изображения.
- Марашки размером более чем 0,5 мм.
- Морщины после фальцовки размером более чем 3 см на странице.
- Отклонение от ширины одноименных полей выше допустимых пределов.
- Деформированный, неравномерно приклеенный форзац.

#### **3.2.3 Незначительные дефекты книжных изданий:**

- Марашки размером до 0,5 мм.
- Щербины на краях блока.
- Утолщенный кант переплетной крышки, просветы в углах переплетной крышки.
- Царапины на переплетной крышке, обложке.
- Перекошенный или сдвинутый каптал, или его отсутствие.
- Спинки и ножки скоб неплотно и неровно прижаты к сшиваемой продукции; ножки скоб неодинаковой длины, расположены не по одной линии, неровно обрублены, с заусенцами.
- Неточное расположение рубчика (штриховки) на крышке.

### **3.3 Дефекты периодических изданий**

#### **3.3.1. Критические дефекты периодических изданий:**

- Дефекты воспроизведения шрифта и иллюстраций, из-за которых невозможно чтение текста и восприятие изображения – незапечатанные участки, марашки, размазанная краска, много забитых краской участков текста или изображения, двоение, несовмещение красок.
- Неправильно размещенные изображения или составные части издания.
- Наличие макулатурных или чистых листов.
- Некомплектность или непоследовательность блока.
- Наличие грязных или с механическими повреждениями листов, которые затрудняют чтение или восприятие изображения.
- Выпадение элементов блока.
- Дефекты печати или тиснения на обложке (пропущенные элементы изображения, текста, осыпание фольги, наличие грязи, размазанного изображения).
- Наличие на обложке складок, морщин, механических повреждений.
- Отсутствие скоб или наличие не загнутых скоб, неправильное расположение скоб, которое затрудняет чтение.
- Дефекты лакировки или прессовки пленки: неравномерный пятнистый слой лака, пузыри, морщины, складки, отслоение или механическое повреждение полимера.

#### **3.3.2 Значительные дефекты периодических изданий:**

- Отклонение от формата издания выше допустимых пределов.
- Отклонение от установленных размеров полей выше допустимых пределов.
- Перекос корешкового поля выше допустимых пределов.
- Пятнистое изображение фона.
- Тенение изображения.

#### **3.3.3 Незначительные дефекты периодических изданий.**

- Маршки.
- Следы от ремней на полях.
- Щербины на краях блока.
- Отмарывание.



- Спинки и ножки скоб неплотно и неровно прижаты к шиваемой продукции; ножки скоб неодинаковой длины, расположены не по одной линии, неровно обрублены, с заусенцами.

### 3.4 Классификация дефектов канцелярских изделий

Канцелярское изделие подлежит уценке при выявлении следующих дефектов:

- Граничное отклонение от формата и перекося вдвое превышают допустимые значения.
- Граничное отклонение от объема изделия более 1 листа по сравнению с допустимым пределом.
- 5 % листов имеют внутрирулонные дефекты.
- Изделие имеет до 3-х малозаметных повреждений (надрывы, морщины, задиры, царапины и т.п. размером до 10 мм).
- Незапечатанные элементы шрифта или линии до 5 мм в наибольшем измерении (до 5 дефектов в одном изделии).
- В изделии есть малозаметные следы дробления или смазанной краски.
- Отслоенный переплетный материал площадью до 1 см<sup>2</sup>.

### 4. Упаковка

**4.1** Перед упаковкой книжные издания, канцелярские изделия складываются в стопы. Упаковка формируется из одной или нескольких стоп. Количество книжных изданий или канцелярских изделий в упаковке должно быть постоянным для всего тиража, в одной упаковке должны быть издания, изделия одного тиража. Стопы должны быть плотно упакованы, не должны самопроизвольно раскрываться. Книжные издания, канцелярские изделия упаковываются в термоусадочную пленку в два слоя, в крафт-бумагу в 1 слой, допускается упаковка в два листа офсетного срыва 80 г/м<sup>2</sup> по согласованию с Заказчиком.

**4.2** Количество единиц в упаковке определяется объемом издания и должно быть кратным двум или пяти. Масса брутто единицы упакованной продукции не должна превышать 7 кг.

**4.3** На каждую единицу упаковки должен быть наклеен бумажный ярлык с нанесенной на него маркировкой.

**4.4** Упаковка периодических изданий производится в макулатурные листы этого же издания или в офсетный срыв, по согласованию с заказчиком. Вес пачки не должен превышать 7 кг.

**4.5** Исполнитель не несет ответственности за качество изготовленной продукции при несоблюдении Заказчиком или третьим лицом правил перевозки и хранения:

- продукция должна транспортироваться в крытых транспортных средствах;
- при транспортировке продукции упакованная продукция должна быть плотно уложена ровными рядами одинаковой высоты по всей площади поддона, обмотана стрейч-пленкой и плотно перетянута пластиковой лентой;
- при транспортировании при минусовых температурах во избежание деформации продукции нельзя снимать стрейч-пленку с поддонов без проведения акклиматизации: продукция должна быть выдержана не менее 24 часов в закрытом сухом помещении при температуре от 16 до 25 °С и относительной влажности не более 60 % до достижения ею температуры помещения;
- запрещается открывать блоки книжных изданий, скрепленных клеевым способом при отрицательных температурах без акклиматизации;
- упакованная продукция должна храниться в закрытых сухих помещениях, защищенных от атмосферных осадков, влаги, прямого попадания солнечного света, на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов при температуре от 16 до 25 °С и относительной влажности не более 60 %.

**ЗАКАЗЧИК**

\_\_\_\_\_/ /  
(подпись)

М.П.

**ИСПОЛНИТЕЛЬ**

\_\_\_\_\_/ Шаповал О.С.  
(подпись)

М.П.