

Технические требования типографии

1. Общее

В качестве носителей информации могут использоваться диски CD±R/RW, DVD ±R/RW, USB-устройства, flash-карты. Макеты размером до 20 МБ принимаются по электронной почте, макеты размером более 20 МБ принимаются на FTP-сервер. В случае загрузки данных на FTP-сервер, менеджеру по работе с клиентами передается ссылка на файл, полученная вами после загрузки файла.

2. Цифровая печать

Ко всем оригинал-макетам должен прилагаться файл-preview в формате JPG. Оригинал-макеты могут быть предоставлены в следующих форматах: Corel Draw, Adobe Illustrator, Adobe InDesign, Adobe Photoshop, PDF, TIFF (CMYK, 8 bit, 300 dpi, без слоев, альфа-каналов и путей, без сжатия), JPEG (CMYK, 8 bit, 300 dpi). Оптимальный формат — PDF. Перед тем как записать PDF-формат, нужно перевести шрифты в кривые и свести слои.

Нормой печати допускается брак 3%. Погрешность при резке, вырубке и фальцовки — не более 1 мм.

Во всех предоставленных файлах должны быть выполнены следующие условия:

- Цветовое пространство «CMYK»
- Все текстовые элементы должны быть конвертированы в кривые
- В макете не должно содержаться OLE-объектов, объектов, вставленных через Clipboard, объектов с атрибутом «locked» и «overprint», невидимых объектов или слоев
- Сложные градиенты, mesh-заливки, текстурные заливки, эффекты прозрачности, а также такие эффекты, как DropShadow, Lens и другие, должны быть растрованы (конвертированы в bitmap)
- В макете не должно быть никакой дополнительной информации – обрезных меток, пояснений, названий цветов и пр.
- Вынос за обрезной формат должен быть одинаков со всех сторон и составлять 2-5 мм
- Значимые элементы размещайте не ближе 2-3 мм от границ обрезного формата
- В многостраничных документах не рекомендуется располагать значимую информацию вблизи корешка и по краям на полях
- Использование рамки в макетах нежелательно, при ее наличии погрешности резки наиболее заметны
- В буклетах с 2-мя фальцам 3-я внутренняя полоса должна быть меньше на 2-3 мм (например, в буклете формата А4 ширина полос 98x99x100)

3. Офсетная печать

Требования к макетам:

Ко всем оригинал-макетам должен прилагаться файл-preview в формате JPG. Оригинал-макеты могут быть предоставлены в следующих форматах: Corel Draw, Adobe Illustrator, Adobe InDesign, Adobe Photoshop, PDF, TIFF (СМУК, 8 bit, 300 dpi, без слоев, альфа-каналов и путей, без сжатия), JPEG (СМУК, 8 bit, 300 dpi). Оптимальный формат — PDF. Перед тем как записать PDF-формат, нужно перевести шрифты в кривые и свести слои.

Важно! Непосредственно в производство уходят файлы в формате composite PDF 1.3 (Acrobat 4 compatible) в цветовой модели СМУК. При наличии дополнительных цветов, они описываются, как Spot Colors.

Размер каждого из передаваемых файлов не должен превышать 1 Гб. Если размер файла превышает 1 Гб, то его необходимо разбить на многотомный архив.

Для многостраничных изданий имя файла должно содержать следующую информацию:

- краткое название издания;
- название компоненты;
- номер полосы (диапазона полос) содержащихся в файле.

В именах PDF-файлов, а также в названиях папок на ftp и названиях архивных файлов (если PDF предоставлены как .zip архив) - категорически запрещено использование кириллицы и следующих символов «/», «\», «*», «:», «?», «"», «<», «>»!

Примеры названия файлов:

Журнал "Издание" №5 на скобу, блок - 64 полосы, обложка 4 полосы	
Izдание 05_Cover_1-4.pdf	Обложка с 1-й по 4-ю полосу (предоставляется пополосно)
Izдание 05_Block_001-064.pdf	Блок с 1-й по 64-ю полосу (предоставляется пополосно)
Izдание 05_Cover_1_new.pdf	Замена 1-й полосы обложки
Izдание 05_Block_007_new.pdf	Замена 7-й полосы блока
Izдание 05_Cover_1_new2.pdf	2-я замена 1-й полосы обложки
Журнал "Издание" №5 на клей, блок - 64 полосы, обложка 4 полосы	
Izдание 05_Cover_4-1.pdf	Разворот 1-я и 4-я полоса обложки
Izдание 05_Cover_2-3.pdf	Разворот 2-я и 3-я полоса обложки
Izдание 05_Block_001-064.pdf	Блок с 1-й по 64-ю полосу (предоставляется пополосно)
Izдание 05_Insert_1_32_33.pdf	Вставка №1 располагается между 32 и 33 полосой
Izдание 05_Cover_4-1_new.pdf	Замена разворота 4-1 полос обложки
Izдание 05_Block_025_new.pdf	Замена 25-й полосы блока
Izдание 05_Insert_1_32_33_new.pdf	Замена вставки №1

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

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.

Нумерация в названии файлов должна соответствовать фактическому расположению полос в макете. Если значение колонцифры не совпадает с положением полосы в макете, то нумерация файла производится по фактическому положению полосы в макете (нумерация файлов блока всегда начинается с 1, независимо от колонцифры). При нумерации блока обязательно использование ведущих нулей для соблюдения разрядности (001.pdf, а не 1.pdf).

Для исключения ошибок при замене полос, каждый файл должен содержать только одну полосу.

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.

Ориентация полос задается программой верстки (а *не поворотом в Adobe Acrobat*).

Обрезной формат полосы должен быть определен параметром TrimBox в PDF файле, совпадающим, при наличии, с обрезными метками. 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.

Файлы могут содержать обрезные метки на расстоянии не менее 4 мм от линии реза. Наличие шкал не допускается.

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.

При записи PDF-файла все системы управления цветом, такие как ICC profile embedding, Postscript CMS, Kodak CMS должны быть отключены. При наличии в PDF файле информации об ICC профиле, она будет проигнорирована. Данные о цвете будут получены непосредственно из CMYK координат.

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

Все элементы издания сдаются в обрезном формате, за исключением обложек на термоклей, обложек и вклеек с клапанами и прочих элементов сложной конструкции. В случае термоклеевого скрепления, файлы обложки принимаются в виде разворотов (4-1 и 2-3) с корешком и белыми полями под проклейку. Толщину корешка необходимо получить у менеджера. Форматы сдачи файлов для элементов сложной конструкции оговариваются с менеджером дополнительно.

Согласование макетов:

В случае отсутствия замечаний к подготовке исходных материалов к печати Исполнитель предоставляет для контроля и последующего подтверждения «в печать» файлы низкого разрешения (файлы в формате PDF, записанные с разрешением 150 dpi), полученные в результате обработки на RIP-процессоре исходных материалов Заказчика, о чем уведомляет Заказчика по электронной почте.

Заказчик обязан проверить файлы низкого разрешения, 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 по работе с клиентами, тем самым подтверждая годность исходных материалов «в печать».

При наличии замечаний отдела допечатной подготовки к исходным материалам Заказчика, данные замечания указываются в «теле» письма и направляются Заказчику по электронной почте. Заказчику необходимо принять решение относительно указанных замечаний и уведомить об этом Исполнителя, ответом на полученное письмо по электронной почте. При необходимости замены полос Заказчик должен указать номера заменяемых полос и новые названия файлов.

Требования к подготовке растровых изображений:

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.

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

Изображения, имеющие нейтральный серый цвет следует делить с максимальным замещением серой компоненты черным цветом. 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.

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.

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

При печати продукции с наличием дополнительной краски (Pantone) с пересекающимися красками, Заказчику необходимо указать менеджеру Исполнителя желаемый порядок наложения красок. Консультации по корректности порядка наложения можно получить у менеджера Подрядчика.

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

Не допускается применение «overprint» к элементам изображения, печатающимся дополнительной краской PANTONE. Не допускается применение «overprint» по PANTONE-краскам другими красками (CMYK).

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.

Для получения глубокого черного цвета на черных плашках рекомендуется кроме черной краски использовать полную триаду (например: C60-M40-Y40-K98), в случае использования одной черной краски C0-M0-Y0-K100 может возникнуть эффект «выщипывания».

Следует принимать во внимание, что суммарное количество краски для лица и оборота на оттиске более 300%, 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).

Требования к векторным объектам и шрифтам:

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

Векторные объекты не должны содержать прозрачностей.

Используемые в векторных объектах цвета должны быть сохранены в цветовой модели CMYK.

В файлах не рекомендуется использование системных шрифтов OS Windows и MacOS. При необходимости их применения, рекомендуется переводить текст в кривые.

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

В случае использования нелицензионных шрифтов и несоблюдения вышеуказанных рекомендаций, Исполнитель не гарантирует правильное их начертание, а также не несет ответственности за сбои, связанные с их использованием

Минимальный размер используемого шрифта — 5pt (1,78мм). Минимальная толщина линий — 2 pt (0,5 мм). Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline.

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

При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта — 6pt (2,136мм), по четырехкрасочным изображениям — 9pt (3,2мм) рубленых гарнитур.

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

Треппинг:

Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1 - 0,3 pt (или 0,02 - 0,1 мм) в зависимости от сложности работы и запечатываемого материала. При использовании флюорисцентных и металлизированных Pantone-цветов не рекомендуется задавать значение треппинга выше 0,09 мм.

При создании публикации следует учитывать, что все установки треппинга (в т. ч. оверпринт) в макете при обработке будут изменены на стандартные — принятые в типографии (black «overprint on», на других красках — «overprint 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 и указано в спецификации.

В случае если Заказчик желает оставить свои установки треппинга, об этом необходимо указать в письме. При отсутствии пожеланий Заказчика по установкам треппинга Исполнитель оставляет за собой право, в случае технологической необходимости, применить треппинг без уведомления Заказчика.

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

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.

Следует учесть при дизайне оригинал макета, что текст, наложенный на фон разной красочности, после треппинга может выглядеть разной толщины.

Требования к элементам издания, размеру полос и расположению элементов:

Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.

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

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 и объеме издания более 48 полос значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата.

Для продукции, скрепляемой на скобу: 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). 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 верстке и дизайне издания. Для качественного изготовления 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.

Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом (термоклей): обложка при термоклеевом скреплении сдается разворотом — лицо (4 полоса + корешок + 1 полоса), оборот (2 полоса + корешок + 3 полоса). На обороте корешок должен быть белым, а на примыкающей к корешку стороне 2 и 3 полос должна быть белая полоса под боковую проклейку, шириной 3 мм. 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. 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 7 мм на обложке и 6 мм на блоке от линии стыковки цельного разворотного изображения. 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) — до 1,5 мм.

При наличии разворотных иллюстраций Заказчик обязан сообщить об этом менеджеру Исполнителя и указать полосы в издании, где расположены развороты. При отсутствии такой информации считается, что разворотных полос нет.

При дизайне блока издания рекомендуется учитывать следующие особенности:

- 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.

Не рекомендуется использование темных оттенков на местах сгиба (фальцовки). При наличии в макете темной заливки в местах сгибов, Исполнитель в лице менеджера ставит в известность Заказчика и разъясняет ему последствия. Если изменения в макете невозможно, то работа по изготовлению заказа начинается с письменного согласия Заказчика, например по электронной почте.

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% одного цвета (black). Файлы должны быть одинаковой геометрии с обрабатываемой полосой, т.е. должно быть гарантировано корректное наложение объектов.

При наличии в издании глиттерного или рельефного УФ-лака Заказчик должен согласовать данный вид отделки с менеджером Исполнителя до предоставления файлов на проверку. 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.

Толщина линий должны быть минимум 1,4 pt (0,5 мм).

В местах фальцовок, биговок и на корешке обложки каталогов на скрепку необходимо делать выборку 1,5-2 мм. Для каталогов на термоклей необходимо делать выборку по всей площади корешка (оборота обложки) плюс по 3 мм для клея в каждую сторону.

Клеевые клапана у ключниц, коробок, папок не должны лакироваться.

Шрифты в файлах должны быть преобразованы в кривые.

На полосе издания, на которой будет тиснение или конгрев 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). Толщина линий должна быть минимум 1,4 pt (0,5 мм).

В случае наличия вырубки, рекомендуется оставлять по 5 мм от значимых элементов изображения или текста до линии вырубки. Линии различных типов ножей должны быть выделены следующим образом:

- для биговальных ножей: пунктирная линия;
- для режущих ножей: сплошная линия выделенная цветом (M=100%, Y=100%);
- для перфорационных ножей: штрихпунктирная линия;
- шаг перфорации оговаривается и указывается в соответствующей спецификации к заказу;
- минимальное расстояние между ножами должно составлять 3 мм.

В файлах изделий со сверлением и установкой люверсов (пикколо) отдельным 100% Spot-цветом «Drilling» должна присутствовать метка (крест) для указания центра сверления или посадки люверса (диаметр метки должен быть в два раза меньше диаметра сверления или люверса).

Требования к цветопробе:

Цветопробой является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с ISO 12647-3:2007 и предназначенная для демонстрации результатов цветоделения и максимально близкой имитации печати тиража на соответствующих типах бумаги или непосредственно на самой печатной машине.

Цветопроба, *несоответствующая* требованиям, указанным в Таблице *не может* служить в качестве контрактной цветопробы для печати и соответственно использоваться для предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета.

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

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

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

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

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

Не допускаются цветопробы в виде коллажей (множества иллюстраций) графических объектов с разных полос издания, объединенных в один файл).

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.

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*.

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 2010 г. выпуска). При наличии дополнительных красок в цветоделении изображения, цвет изображения может не соответствовать цветопробе.

Готовый печатный экземпляр изделия отпечатанный не в нашей типографии не может являться эталоном цвета или цветопробой.

4. Широкоформатная печать

Масштаб растровых файлов – 1:1. При печати интерьерного качества разрешение должно быть 150-300 dpi. При печати экстерьерного качества разрешение должно быть 36-72 dpi.

Цветовая модель CMYK, формат TIFF без сжатия, LZW или ZIP-сжатие. Без слоев, единственный слой «Background», без альфа-каналов. Преобразование RGB в CMYK производится с использованием профиля Euroscale Coated v.2. Использование профиля по умолчанию U.S. Web Coated может привести к искажению цвета.

В связи с погрешностью при резке продукции, не желательно располагать элементы и рамки близко к краю. Желательное расстояние от края 3 мм, если оно меньше, даже незначительное отклонение при резке в доли миллиметра визуально заметно.

5. Шелкография

Файлы принимаются в векторных форматах, линейка программ ADOBE CS и CorelDraw. Шрифты перевести в кривые.

Граница готового изделия (обрезной формат) должна быть представлена в виде рамки точного размера без дробных значений, либо форматом страницы и такой же рамкой. Вылеты элементов, выходящих за края готового формата, должны быть 2 мм. Если фон готового изделия цветной и соответствует цвету материала (не печать) вылеты делать не надо (цветной фон материала изделия должен быть готового размера).

Не принимаются в печать изображения в формате JPG, PNG, BMP, GIF, PSD и др. Не принимаются в цветовой модели RGB, Duotone, Indexed Color, Lab Color и др. Цвета Pantone должны соответствовать цветам элементов макета, палитра Pantone должна соответствовать Pantone Color Formula (Solid) Guide (префикс “C” или “CVC”). Не допускается использование черного цвета как составной CMYK 100.100.100.100.

Не допускается использование многослойных макетов, скрытых и заблокированных элементов. Не допускается использование прикрепленных внешних файлов (Linked), если не требуется их отдельное редактирование. Не допускается применение в макете специальных эффектов (PowerClip, Lens, Clone, Color Mask, Drop Shadow и другие).

В связи с погрешностью при резке продукции, не желательно располагать элементы и рамки близко к краю. Желательное расстояние от края 3 мм, если оно меньше, даже незначительное отклонение при резке в доли миллиметра визуально заметно.

Тиснение, конгрев, УФ-лак, термоподъем, вырубка, плоттерная резка должны быть явно обозначены, при необходимости указаны отдельным макетом.

Стандарты качества

При определении качества готовой продукции типография руководствуется следующими требованиями и стандартами:

Международные, государственные и отраслевые стандарты:

- ISO 12647-2:2004/AMD "Полиграфические технологии. Управление технологическим процессом по изготовлению растровых цветоделенных изображений, пробных и тиражных оттисков. Часть 2. Офсетная печать";
- ISO 12647-7:2007 "Полиграфические технологии. Управление технологическим процессом по изготовлению растровых цветоделенных изображений, пробных и тиражных оттисков. Часть 7. Получение пробных оттисков непосредственно по цифровым данным";
- ГОСТ 5773-90 "Издания книжные и журнальные. Форматы";
- ГОСТ 29.33-98 "Журналы. Общие технические условия";
- ГОСТ 29.124-94 "Издания книжные. Общие технические условия".

Нормы печати:

Рекомендуемые денситометрические нормы печати в соответствии с ISO 12647-2

Вид бумаги	Цвет	Оптическая плотность краски	Растискивание 40%		Растискивание 80%	
			max	допустимые отклонения	max	допустимые отклонения
Мелованная глянцевая бумага	С – голубой	1,45 +/-0,1	14	+/-3	9	+/-2
	М – пурпурный	1,40 +/-0,1	14	+/-3	9	+/-2
	У – желтый	1,40 +/-0,1	16	+/-3	10	+/-2
	К – черный	1,85 +/-0,1	16	+/-3	10	+/-2
Мелованная матовая бумага	С – голубой	1,35+/-0.1	15	+/-3	10	+/-3
	М – пурпурный	1,30+/-0.1	15	+/-4	10	+/-3
	У – желтый	1,30+/-0.1	17	+/-4	11	+/-3
	К – черный	1,75+/-0.1	17	+/-4	11	+/-3
Немелованная бумага	С – голубой	1,20+/-0.1	21	+/-5	14	+/-4
	М – пурпурный	1,15+/-0.1	21	+/-5	14	+/-4
	У – желтый	1,20+/-0.1	21	+/-5	14	+/-4
	К – черный	1,55+/-0.1	22	+/-5	15	+/-4

Тиражные оттиски должны соответствовать эталонным (подписным) листам и/или утвержденной цветопробе по цветовому тону краски.

На тиражных листах не должно быть непропечатки, двоения печатных элементов, полошения, смазывания краски, тениения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок, забоя торцов.

В процессе печати тиража на оттиске могут появиться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и долговечность. Наличие малозаметных дефектов не может превышать более 10 % от общего тиража.

Несовмещение «лица» с «оборотом» не должно превышать 1.0 мм.

Совмещение красок не должно превышать 0,1 мм

Допуски на точность обработки полуфабрикатов и готовой продукции при выполнении технологических операций:

- Резка листовой продукции: +/- 1,5 мм;
- 3-х сторонняя обрезка готовой продукции составляет +/- 1,5 мм;
- Косина готовой продукции не должна превышать 1,5 мм;
- Допустимые значения по совмещению разворотов в каталогах не более 1.0 мм;
- Точность фальцовки буклетов и рекламной продукции не должна превышать 1.0 мм;

- Точность сгиба (фальца) продукции по биговке не должна превышать 1.0 мм;
- Точность совмещения элементов тиснения или конгрева с отпечатанным изображением не должна превышать 1,5 мм;
- Допустимое отклонение вырубного контура на конечном изделии +/- 1,5 мм;
- Допустимы небольшие трещины по фальцу на бумагах свыше 115 гр/м;
- При ручных операциях, точность позиционирования рекламного образца относительно площади приклеивания +/- 10 мм;
- При изготовлении издания скрепленных шитьем проволокой: допускается смещение скоб от линии фальца +/-1 мм, допускается для издания объемом 48 и более полос, отпечатанных на бумаге плотностью от 115 г/м и более наличие «заусенец» в корешке (в «голове» и в «хвосте») и каскадная резка до 1.0 мм.

Полиграфическая продукция упаковывается согласно требованиям установленным внутренними инструкциями типографии. Если необходима нестандартная упаковка, она может быть осуществлена по требованию Заказчика и прописана в спецификации к заказу. Подрядчик согласно внутренним инструкциям осуществляет упаковку в крафт-бумагу, коробка.

Пачки одного тиража должны содержать одинаковое количество изделий. Упаковка не должна самопроизвольно раскрываться.

Каждая единица должна быть промаркирована и содержать информацию в маркировке: номер заказа, количество экземпляров в пачке.