

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ ПОДРЯДЧИКА К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫХ ЗАКАЗЧИКОМ</b>	Код главы:	МИ/02/02
		Издание №:	02
		Дата издания:	30/04/2014
		Страница:	1 из 18
Разработал: Директор по развитию <u>В.С. Буданов</u>  «30» 04 2014 г.	Согласовано: Начальник ОДП <u>А.М. Колобов</u>  «30» 04 2014 г.	Утверждаю: Генеральный директор <u>К.В. Гуляев</u>  «30» 04 2014 г.	
	Главный технолог <u>С.В. Лапина</u>  «30» 04 2014 г.		

Исходные материалы, предоставляемые Заказчиком должны соответствовать требованиям, указанным в данном документе и возможностям используемого Подрядчиком оборудования

### 1. Требования к оригинал-макетам издания и элементам издания

**Оригинал-макет** – утверждённая Заказчиком, пронумерованная (согласно требованиям данного документа) пополосная распечатка издания, желательна в формате издания, с однозначным определением всех имеющихся элементов издания, их последовательности, и точным указанием особенностей отделки.

- 1.1 Заказчик в обязательном порядке предоставляет оригинал-макет при наличии в издании дополнительных конструктивных элементов, при использовании дополнительной отделки, а также дополнительной краски:
  - вклеек, вставок и других элементы издания с точным указанием названия файла их формата и расположения в издании, а также отображением на полосе таких элементов отделки, как перфорация, биговка, фальцовка, вырубка и т.д.;
  - дополнительных красок, помимо распечатки макета, содержащего CMYK и Pantone, краски Pantone должны быть распечатаны в виде отдельных каналов (сепараций) с указанием номера цвета по системе Pantone;
  - таких видов отделки, как выборочный УФ, ВД или другие виды лака, а также тиснения, конгрева помимо распечатки полосы, предоставляются сепарации дополнительных элементов отделки с точным указанием их расположения на листе относительно изображения или обрезного формата;
  - полос «перевёртышей» в макете должны быть указаны верх и низ полосы. Полосы макета должны содержать однозначную информацию по ориентации полос в издании. Полосы «перевёртыши», должны быть пронумерованы сквозной нумерацией вручную, независимо от колонцифр на перевёрнутых полосах;
  - рекламных элементов – пробников, стикеров и т.п. должно быть указано их точное расположение на полосе.
- 1.2 Макет не должен содержать корректуры и должен быть подписан в печать ответственным за издание представителем Заказчика с указанием даты подписания.
- 1.3 При отсутствии макета на выше перечисленные элементы издания типография не несёт ответственность за возможные последствия при изготовлении заказа.

### 2. Способы передачи исходных материалов Подрядчику

- 2.1 На компакт-дисках CD-R, CD-RW, DVD-R, DVD-RW, DVD-DL (стандарт ISO9660).
- 2.2 На устройствах, поддерживающих USB, при наличии у Подрядчика драйверов к ним.
- 2.3 Через FTP-сервер Подрядчика.
- 2.4 Через web-интерфейс Kodak Insite Prepress Portal.  
 Для передачи исходных материалов в соответствии с п. 2.3. и 2.4. и получения доступа, Заказчику необходимо связаться с менеджером Подрядчика тел. +7 (495) 510-27-92 и согласовать дальнейший порядок действий.



Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	2 из 18

### 3. Порядок передачи и подтверждения исходных материалов (файлов)

- 3.1 Все Исходные материалы, должны находиться в отдельной папке соответствующего носителя.
- 3.2 При сдаче файлов через FTP-сервер, (ftp://ftp.1pk.ru) Подрядчик передает Заказчику данные, для авторизации на сервере при этом Заказчик несет ответственность за все действия, произведенные на сервере со своей учетной записью.
- 3.3 По окончании загрузки материалов на FTP-сервер, Заказчик уведомляет об этом телефонным звонком в отдел допечатной подготовки Подрядчика (тел. +7 (495) 510-27-94) и письмом по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии менеджера службы продаж.
- 3.4 В случае отсутствия замечаний к подготовке исходных материалов к печати Подрядчик предоставляет для контроля и последующего подтверждения «в печать» файлы низкого разрешения (файлы в формате TIFF, записанные с разрешением 200 dpi), полученные в результате обработки на RIP-процессоре исходных материалов Заказчика, о чем уведомляет Заказчика по электронной почте, указанной в соответствующей Спецификации к Договору, указав в копии менеджера службы продаж. Если для контроля и последующего подтверждения «в печать» требуются файлы с разрешением, отличным от указанного в пункте 3.4 Заказчик согласовывает это с сотрудниками ОДП Подрядчика.
- 3.5 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 (**prepress@1pk.ru**), указав в копии менеджера службы продаж, **в течение трех часов** с момента направления Подрядчиком файлов низкого разрешения, если иной срок не согласован сторонами дополнительно, тем самым подтверждая годность исходных материалов «в печать».
- 3.6 **Временем сдачи материалов** Заказчиком Подрядчику - Стороны договорились считать время получения Подрядчиком письма от Заказчика по электронной почте на адрес **prepress@1pk.ru**, с копией в адрес электронной почты менеджера службы продаж, либо время получения подписанных плоттерных распечаток.
- 3.7 При наличии замечаний отдела допечатной подготовки к исходным материалам Заказчика, данные замечания указываются в «теле» письма и направляются Заказчику по электронной почте, указанной в соответствующей Спецификации к Договору, указав в копии менеджера службы продаж. Заказчику необходимо принять решение относительно указанных замечаний и уведомить об этом Подрядчика, ответом на полученное письмо по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии менеджера службы продаж. При необходимости замены полос Заказчик должен указать номера заменяемых полос и новые названия файлов. Процесс подтверждения исходных материалов (файлов) в случаях их замены аналогичен порядку подтверждения указанному в пунктах 3.3 - 3.5.
- 3.8 При подтверждении исходных материалов (файлов) через web-интерфейс Isite Prepress Portal после окончания загрузки файлов Заказчик проверяет их, и в случае правильности, устанавливает файлу статус «Approve» (утверждение). По завершению проверки файлов Заказчик уведомляет об этом отдел допечатной подготовки Подрядчика по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии письма менеджера службы продаж.
- 3.9 При невозможности удаленного подтверждения материалов для дальнейшей работы, Заказчик утверждает материалы, подписывая плоттерные распечатки спусков полос в сроки, дополнительно оговоренные с Подрядчиком.

### 4. Параметры, контролируемые Подрядчиком при приемке материалов:

- Комплектность.
- Обрезной формат.
- Красочность.
- Наличие объектов в цветовом пространстве, отличном от CMYK.
- Наличие растровых изображений низкого разрешения.



Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	3 из 18

## 5. Требования к файлам

- 5.1 В производство принимаются файлы в формате composite PDF 1.5 (Acrobat 6 compatible) в цветовой модели CMYK. При наличии дополнительных цветов, они описываются, как Spot Colors.
- 5.2 Размер каждого из передаваемых файлов не должен превышать 1 Гб.
- 5.3 Все необходимые настройки и инструкции по созданию PDF файлов находятся на сайте [www.1pk.ru/requirements](http://www.1pk.ru/requirements) или предоставляются по запросу.
- 5.5 Имя файла должно содержать следующую информацию:
- краткое название издания;
  - номер выпуска издания;
  - название компоненты;
  - номер полосы (диапазона полос) содержащихся в файле.
- 5.5 В именах PDF файлов, а также названиях папок на ftp и названиях архивных файлов (если PDF предоставлены как .zip архив) - **категорически запрещено использование кириллицы и следующих символов </>, <\>, <\*>, <:>, <?>, <“>, <<>, <>>!**
- 5.6 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

- 5.7 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.
- 5.8 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.
- 5.9 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).
- 5.10 При нумерации блока обязательно использование ведущих нулей для соблюдения разрядности (001.pdf, а не 1.pdf).
- 5.11 Для исключения ошибок при замене полос, каждый файл должен содержать только одну полосу.
- 5.12 При наличии «перевёртыша», должна сохраняться сквозная нумерация файлов, независимо от колонцифр на перевёрнутых полосах, а сам файл с «перевёртышем» должен быть повернут на 180 градусов.
- 5.13 Ориентация полос задается программой верстки (а не поворотом в Adobe Acrobat).



Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	4 из 18

- 5.14 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.
- 5.15 Файлы могут содержать обрезные метки на расстоянии не менее 4 мм от линии реза. Наличие шкал не допускается.
- 5.16 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.
- 5.17 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 цветodelения на этапе подготовки изображений в программах Photoshop, Linocolor, Color Factory и т.д., но не должны быть помещены программой верстки в записываемый PDF-файл. При наличии в PDF файле информации об ICC профиле, она будет проигнорирована. Данные о цвете будут получены непосредственно из CMYK координат.
- 5.18 При подготовке материалов для работ с дополнительными видами отделки (выборочный) ВД 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. (Подробнее см. пункт 12 настоящего приложения)
- 5.19 Все элементы издания сдаются в обрезном формате, за исключением обложек для КБС, обложек и вклеек с клапанами и прочих элементов сложной конструкции. В случае КБС скрепления, файлы обложки принимаются в виде разворотов (4-1 и 2-3) с корешком и белыми полями под проклейку (Подробнее см. пункт 11.5 настоящего приложения). Толщину корешка необходимо получить у менеджера. Форматы сдачи файлов для элементов сложной конструкции оговариваются с менеджером дополнительно.

## 6. Требования к подготовке растровых изображений и определение цвета

- 6.1. Подготовка изображений должна производиться в зависимости от используемой при печати бумаги и в соответствии с Таблицей 1\* (ISO 12647-3:2004)

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





**ПЕРВЫЙ  
ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ**

**ТРЕБОВАНИЯ ПОДРЯДЧИКА К  
ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ,  
ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫХ ЗАКАЗЧИКОМ**

Код главы: МИ/02/02

Издание №: 02

Дата издания: 30/04/2014

Страница: 5 из 18

Таблица 1

Тип бумаги	Описание типа	Наименование бумаги	Способ печати	Имя файла профиля	Базовый стандарт	Total ink	Max black (%)
1	Глянцевые бумаги 2-х кратного мелования не содержащие древесную массу более 70 г/м <sup>2</sup> с высокими оптическими и печатными характеристиками	UPM STAR H	Офсетная рулонная	ISOcoated_v2_eci.icc	FOGRA39	330	95
		UPM FINESSE GLOSS					
		NOVA PRESS GLOSS					
		GALERIE FINE					
		LUMIART					
		NEO GLOSS					
		SANBRITE GLOSS					
		PROFI GLOSS					
		GALERIE ART GLOSS					
		UPM STAR MATT H					
2	Матовые бумаги 2-х кратного мелования не содержащие древесную массу более 70 г/м <sup>2</sup> с высокими оптическими и печатными характеристиками	UPM FINESSE PREMIUM SILK H,	Офсетная рулонная	ISOcoated_v2_300_eci.icc	FOGRA39	300	95
		UPM FINESSE MATT H					
		UPM FINESSE PREMIUM SILK					
		UPM FINESSE SILK					
		NOVA PRESS SILK					
		GALERIE FINE SILK					
		GALERIE SILK					
		LUMISILK					
		NEO MATT					
		SANBRITE MAT					
PROFI SILK							
GALERIE ART SILK							
GALERIE ART MATT							



**ПЕРВЫЙ  
ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ**

**ТРЕБОВАНИЯ ПОДРЯДЧИКА К  
ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ,  
ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫХ ЗАКАЗЧИКОМ**

Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	6 из 18

<b>3</b>	Легкомелованные бумаги 1-но кратного мелования повышенной белизны	UPM ULTRA H	Офсетная рулонная	PSO_LWC_Improved_eci.icc	FOGRA45	300	98
		GALERIE BRITE ROYAL PRESS 400GLOSS ROYAL PRESS 400 MATT					
<b>3"</b>	Легкомелованные бумаги 1-но кратного желтоватые	UPM COTE H	Офсетная рулонная	PSO_LWC_Standard_eci.icc	FOGRA46	300	98
		GALERIE LITE					
<b>4</b>	Немелованные бумаги офсетные (белые)	СВЕТОГОРСКИЙ ЦБК	Офсетная листовая, рулонная	PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc	FOGRA47	300	98
		СЫКТЫВКАРСКИЙ ЛПК ГОЗНАК					
<b>5</b>	Немелованные бумаги офсетные (желтоватые)	ОФСЕТНАЯ	Офсетная листовая, рулонная	ISOuncoatedyellowish.icc	FOGRA30	300	98
		UPM Max H UPM SMART H MAGNIPRESS INNOPRESS PRIMAPRESS					
<b>SC</b>	Супер каландрированные бумаги	UPM SATIN PLUS H UPM SATIN H SOLARIS1.2 SOLARIS1.35 SOLARIS1.55 SOLARIS BRITE1.15 SOLARIS BRITE1.35 SOLARIS BRITE1.55 STELLAPRESS H	Офсетная рулонная	SC_paper_eci.icc	FOGRA40	270	100
<b>MFC</b>	Бумаги машинного мелования		Офсетная рулонная	PSO_MFC_paper_eci.icc	FOGRA41	280	98
<b>SNP (HS)</b>	Стандартные газетные бумаги (горячая сушка)	OPALITE - бум. для тел. справочников Газетная бумага "Волга"	Офсетная рулонная	PSO_SNP_paper_eci.icc	FOGRA42	260	98
		Газетная бумага "Волга"					
<b>SNP (CS)</b>	Стандартные газетные бумаги (холодная сушка)	Газетная бумага "Волга"	Офсетная рулонная	SOnewspaper26v4_gr.icc	IFRA 26	240	95




Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	7 из 18

- 6.2. 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.
- 6.3. Все цветные полутоновые изображения перед заверстыванием в полосу должны быть сохранены в цветовой модели CMYK без внедренных ICC профилей.
- 6.4. При подготовке изображений для цветоделения рекомендуется использование ICC профилей печатного процесса, указанных в Таблице 1, в зависимости от используемой бумаги.
- 6.5. Изображения, имеющие нейтральный серый цвет следует делить с максимальным замещением серой компоненты черным цветом.
- 6.6. 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.
- 6.7. 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.
- 6.8. Определение цвета производится по каталогам стандартных цветов. Для определения триадных (Process) цветов должны использоваться каталоги PANTONE Process, смесевых - PANTONE Formula Guide соответствующие типу бумаги.
- 6.9. **При печати продукции с наличием дополнительной краски (Pantone) с пересекающимися красками, Заказчику необходимо указать менеджеру Подрядчика желаемый порядок наложения красок. Консультации по корректности порядка наложения можно получить у менеджера Подрядчика.**
- 6.10. Дополнительные цвета для печати в пять и более красок должны быть установлены как Spot и соответствовать номеру PANTONE, указанному в соответствующей Спецификации к заказу.
- 6.11. Не допускается применение «overprint» к элементам изображения, печатающимся дополнительной краской PANTONE.
- 6.12. Не допускается применение «overprint» по PANTONE-краскам другими красками (CMYK).
- 6.13. 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.
- 6.14. 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».
- 6.15. 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).

## 7. Векторные объекты и шрифты

- 7.1 Все изображения должны быть повернуты, обрезаны в программе обработки изображения и иметь масштаб 100% перед заверстыванием их в полосу.
- 7.2 Используемые в векторных объектах, помещенных в публикацию, цвета должны быть сохранены в цветовой модели CMYK, шрифты должны быть преобразованы в кривые.
- 7.3 В файлах не рекомендуется использование системных шрифтов OS Windows и MacOS. При необходимости их применения, рекомендуется переводить текст в кривые.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ ПОДРЯДЧИКА К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫХ ЗАКАЗЧИКОМ</b>	Код главы:	МИ/02/02
		Издание №:	02
		Дата издания:	30/04/2014
		Страница:	8 из 18

- 7.4 Не рекомендуется использование начертаний шрифтов (Plain, Bold, Italic, Outline), для которых не существует соответствующих версий файлов в комплекте шрифтов.
- 7.5 В случае использования нелицензионных шрифтов и несоблюдения вышеуказанных рекомендаций, Подрядчик не гарантирует правильное их начертание, а также не несет ответственности за сбои, связанные с их использованием.

#### **8. Для печати на листовых и рулонных журнальных машинах**

- 8.1. Минимальный размер используемого шрифта - 5pt (1,78мм).
- 8.2. Минимальная толщина линий - 0,25pt (0,09мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) - 1pt (0,356мм). Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline.
- 8.3. Мелкий шрифт до 9pt (3,2мм) и тонкие линии до 1pt (0,356мм) должны формироваться без наложения, и состоять не более чем из одного триадного цвета.
- 8.4 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 6pt (2,136мм), по четырехкрасочным изображениям – 9pt (3,2мм) рубленых гарнитур.
- 8.5 Черный текст размером менее 10pt (3,56мм) и линии до 1pt (0,356мм) должны печататься поверх фона без выворотки (overprint).

#### **9. Для печати на газетных машинах**

- 9.1 Минимальный размер используемого шрифта - 6pt (2,136мм).
- 9.2 Минимальная толщина линий - 0,5pt (0,18мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) – 1,5pt (0,53мм).
- 9.3 Мелкий шрифт до 12pt (4,3мм) и тонкие линии до 1,5pt (0,53мм) должны формироваться без наложения, т.е. состоять не более чем из одного триадного цвета.
- 9.4 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 12pt (4,3мм), по четырехкрасочным изображениям – 14pt (5мм) рубленых гарнитур.
- 9.5 черный текст размером менее 12pt (4,3мм) и линии до 1,5pt (0,53мм) должен печататься поверх фона без выворотки (overprint).

#### **10. Треппинг (Trapping)**

- 10.1 Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1 – 0,3pt (или 0,035 – 0,1 мм) в зависимости от сложности работы и запечатываемого материала.
- 10.2 При использовании флюорисцентных и металлизированных Pantone-цветов не рекомендуется задавать значение треппинга выше 0,09 мм.
- 10.3 При создании публикации следует учитывать, что все установки треппинга (в т. ч. оверпринт) в макете при обработке будут изменены на стандартные - принятые в типографии и перечисленные в пунктах 10.1 – 10.2 (а также 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.
- 10.4 **В случае если Заказчик желает оставить свои установки треппинга, об этом необходимо указать в письме (Пункту 3.3).** Также при желании Заказчика, сохранить свои настройки, возможно предоставление сепарированных (цветоделенных) файлов.
- 10.5 При отсутствии пожеланий Заказчика по установкам треппинга Подрядчик оставляет за собой право, в случае технологической необходимости, применить треппинг без уведомления Заказчика.
- 10.6 Для всех белых объектов верстки (выворотка) должно быть задано значение «knock out».
- 10.7 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;





Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	9 из 18

- непрозрачные кроющие краски с номерами 871 по 877 включительно по вееру Pantone, а также цвета с их участием;
- кроющие белила.

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

## 11. Требования к элементам макета издания

11.1 Размер полос и расположение элементов на полосе.

11.1.1 Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.

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

11.1.3 Все значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата.

11.1.4 При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного формата.

11.1.5 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.

11.2 Для газетных изданий.

11.2.1 Недопустимо наличие заливных плашек и других изображений «навылет».

11.2.2 При подготовке макета газет для печати:

для формата **A3** необходимо оставить незапечатываемые поля: верхнее, нижнее и внешнее по 10 мм, внутреннее – 5 мм.

для формата **A2** необходимо оставить незапечатываемые поля с каждой стороны по 10 мм.

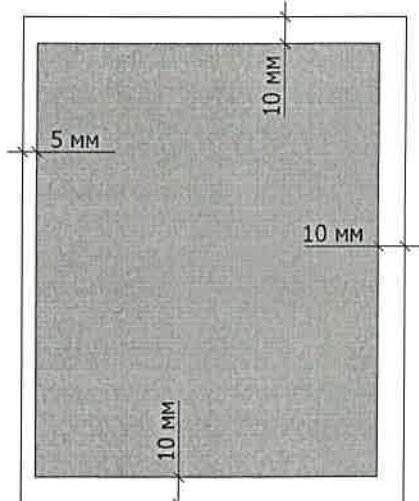


Рис. 1

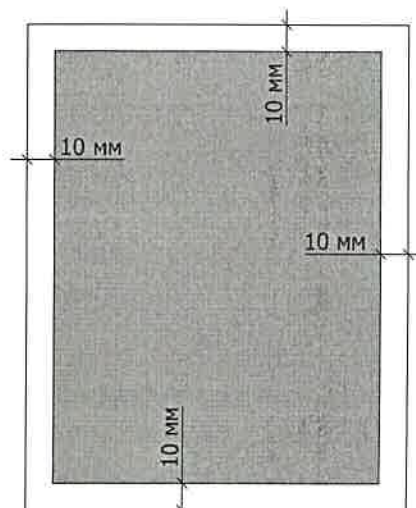


Рис.2

11.3 Для продукции, изготовленной на печатных машинах Rotoman, Lithoman с проклейкой по корешку.

11.3.1 Необходимо учесть, что проклейка по корешку уменьшает полезную площадь полос тетради от корешка на 2 мм с каждой стороны.

11.3.2 Корешок тетради должен иметь белое поле под проклейку шириной 1 мм с каждой стороны для надежного приклеивания полос тетради, исключая полосы наружного и внутреннего разворота.



Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	10 из 18

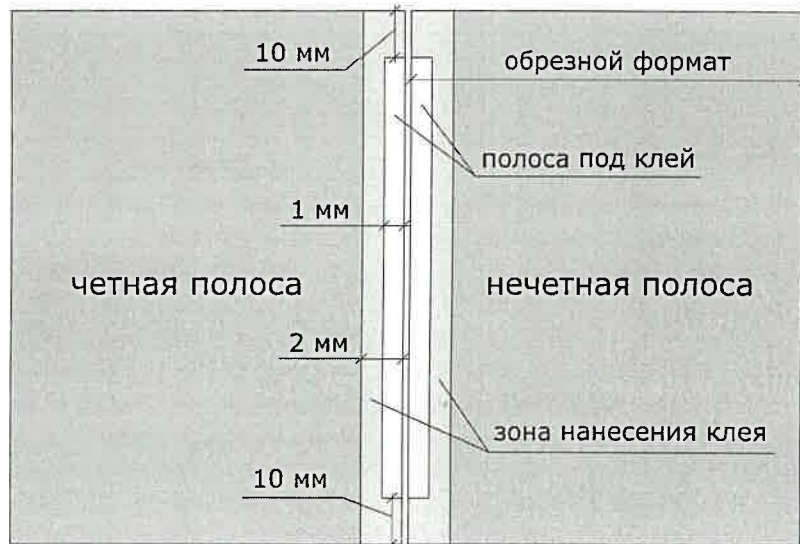


Рис.3

11.4 Для продукции, скрепляемой на ВШРА.

11.4.1 У изданий, предполагающих скрепление скобой, размер внутренних тетрадей будет меньше, чем тетрадей внешних. Это связано с технологией подбора тетрадей внакидку (вложении одной тетради в другую) для ВШРА. Величина сдвижки внутренних тетрадей относительно внешних зависит от толщины бумаги и пропорционально увеличивается с увеличением объема издания. Для недопущения возможного «зарезания» значимых элементов внутренних тетрадей (колонцифр, рубрикаторов, различных рамок и т.д.), находящихся вблизи от линии реза необходимо учитывать данную особенность при верстке и дизайне издания.

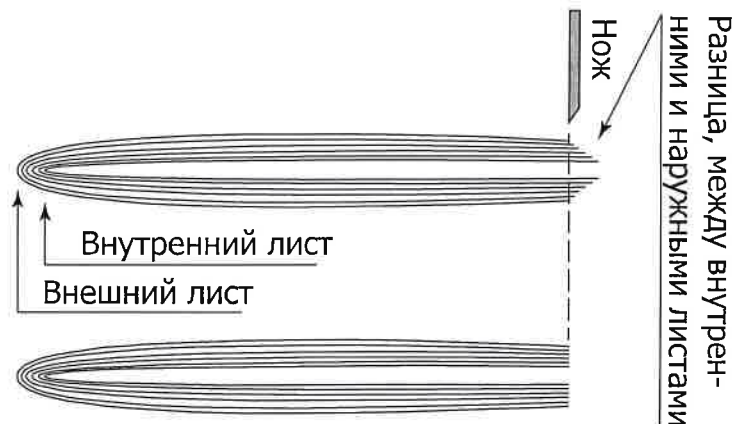


Рис.4

11.4.2 Для качественного изготовления изданий на ВШРА предлагается 2 варианта решения задачи:

- **Типография не производит сдвижку полос.**  
Заказчик имеет возможность осуществлять сдвижку полос самостоятельно, при этом величина производимой коррекции определяется по Таблице 2.  
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.



Код главы:	МИ/02/02
Издание №:	02
Дата издания:	30/04/2014
Страница:	11 из 18

11.4.3. Заказчик обязан уведомить Подрядчика о выбранном варианте процедуры указав это в письме (Пункт 3.3).

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

Толщина бумаги, мкм	Количество полос																		
	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112	120	128	136	144	152	160
	Значения компенсации (мм)																		
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																

11.5. Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом (КБС).

11.5.1. Обложка при КБС 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 (Рис.5)