

## **ТРЕБОВАНИЯ ПОДРЯДЧИКА,**

к исходным материалам, предоставляемым Заказчиком.

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.

01. Заказчик в обязательном порядке предоставляет оригинал-макет при наличии в издании дополнительных конструктивных элементов, при использовании дополнительной отделки, а также дополнительной краски, либо это описывается в электронном письме:
  - 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.
02. Макет не должен содержать корректуры и должен быть подписан в печать ответственным за издание представителем Заказчика с указанием даты подписания.
03. При отсутствии макета на выше перечисленные элементы издания типография не несёт ответственность за возможные последствия при изготовлении заказа.

### **2. Способы передачи исходных материалов Подрядчику**

- На компакт-дисках CD-R, CD-RW, DVD-R, DVD-RW, DVD-DL.
- На устройствах, поддерживающих USB.
- Через электронную почту.

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

01. 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 PDF или JPEG, записанные с разрешением 130 dpi), полученные с исходных материалов Заказчика.
02. 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, тем самым подтверждая годность исходных материалов «в печать».
03. При наличии замечаний отдела допечатной подготовки к исходным материалам Заказчика, данные замечания указываются в «теле» письма и направляются Менеджеру (Заказчику). Заказчику необходимо принять решение относительно указанных замечаний и уведомить об этом Подрядчика, ответом на полученное письмо по электронной почте (менеджера). 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 01 - 02.

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

- Комплектность.
- Обрезной формат.
- Красочность.
- Наличие объектов в цветовом пространстве, отличном от CMYK.
- Наличие растровых изображений низкого разрешения.
- Наличие прозрачностей.
- Наличие тонких линий - меньше 0,2 pt.

#### 5. Требования к файлам

01. В производство принимаются файлы в формате composite PDF 1.3 (Acrobat 4 compatible) в цветовой модели CMYK. При наличии дополнительных цветов, они описываются, как Spot Colors, Adobe Illustrator до CS6, Adobe InDesign CS6 (package), Corel Draw до X6.
02. Макеты, сделанные в программах пакета Microsoft Office (Word, Excel, PowerPoint, Publisher) как правило, не подходят для высококачественной печати и не являются готовыми макетами. В этом случае можем по согласованию с Заказчиком оказать ему помощь по конвертации этих документов в формат PDF для корректного вывода. Печать из данных приложений производится на страх и риск Заказчика.
03. 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.
04. 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.
05. 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).
06. Для исключения ошибок при замене полос, каждый файл должен содержать только одну полосу.
07. 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.
08. Ориентация полос задается программой верстки (а не поворотом в Adobe Acrobat).
09. 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 3-5 мм с каждой стороны. Позиционирование файла в монтажном спуске производится исключительно по координатам параметра TrimBox.
10. Файлы могут содержать обрезные метки на расстоянии не менее 2-4 мм от линии реза. Наличие шкал не допускается.
11. Каталоги и брошюры (изделия превышающие 4 полосы) присылаются по полосно, не допускаются развороты, тем более не полиграфические.
12. Нежелательно использовать в оформлении прозрачности, тени, линзы (желательно их преобразовывать в растровые изображения и сливать с фоном), также не допускается, чтобы под прозрачностями, тенями, линзами находились векторные элементы и текст.
13. 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.
14. При записи PDF-файла все системы управления цветом, такие как ICC profile embedding, Postscript CMS, Kodak CMS должны быть отключены. ICC, ICM-профили, рекомендованные ППК, должны быть использованы для цветоделения на этапе подготовки изображений в программах Photoshop, Linocolor, Color Factory и т.д., но не должны быть помещены программой верстки в записываемый PDF-файл.
15. Если вы готовите макет в программе с ICC-профилем, то это может привести к непредсказуемым результатам! Внедрённый профиль может принести только вред и испортить всю работу (например при ситуации, когда профили в файлах и программе вёрстки не совпадают, а при экспорте выбран пункт конвертации в третий профиль - на оттиске будет, что угодно, но только не то, что Вам надо). Если Вы не встроите профиль (и удалите уже встроенный профиль) в CMYK файле - Вы не ошибётесь.
16. 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.
17. 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 10 настоящего приложения). Толщину корешка необходимо получить у менеджера. Форматы сдачи файлов для элементов сложной конструкции оговариваются с менеджером дополнительно.

## **6. Требования к изображениям**

01. Разрешение изображений:

- разрешение изображений должно быть не ниже 250-300dpi;
  - 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.
02. Изображения, имеющие нейтральный серый цвет следует делить с максимальным замещением серой компоненты черным цветом.
03. 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 линиятура вывода раstra, как и для блока.
04. 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.
05. Определение цвета производится по каталогам стандартных цветов. Для определения триадных (Process) цветов должны использоваться каталоги PANTONE Process, смесевых - PANTONE Formula Guide соответствующие типу бумаги.
06. 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.
07. Дополнительные цвета для печати в пять и более красок должны быть установлены как Spot и соответствовать номеру PANTONE, указанному в соответствующей Спецификации к заказу.
08. Не допускается применение «overprint» к элементам изображения, печатающимся дополнительной краской PANTONE.
09. Не допускается применение «overprint» по PANTONE-краскам другими красками (CMYK).
10. 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.
11. Для получения глубокого черного цвета на черных плашках рекомендуется кроме черной краски использовать полную триаду (например: C50-M50-Y50-K100), в случае использования одной черной краски C0-M0-Y0-K100 может возникнуть эффект «выщипывания».
12. 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) - оптимальное суммарное количество краски - 300%.
13. **ВНИМАНИЕ!** Превышение параметра «Максимальное суммарное количество краски» выше указанного значения приведет к отмарыванию и перетискиванию изображения на обратную сторону листа! Для корректной цветопередачи рекомендуем применять следующие параметры цветоделения, устанавливаемые в диалоговом окне Color Settings в программе Adobe Photoshop:
- Ink Colors (используемые краски) — Eurostandart (Coated)
  - Dot Gain (максимальное растискивание краски) — 18 % (офсет), 13 % (мелованные бумаги)
  - Separation Type (способ вычитания черного) – GCR (Gray Color Replacement)
  - Black Generation (кривая вычитания черного) — Medium
  - Black Ink limit (максимальное количество черной краски) — 100 %
  - Total Ink limit (максимальное суммарное количество краски в изображениях) — 300 %

## **7. Векторные объекты и шрифты**

01. Все изображения должны быть повернуты, обрезаны в программе обработки изображения и иметь масштаб 100% перед заверстыванием их в полосу.
02. Векторные объекты не должны содержать прозрачностей.
03. Используемые в векторных объектах цвета должны быть сохранены в цветовой модели CMYK,

шрифты должны быть преобразованы в кривые.

04. В файлах не рекомендуется использование системных шрифтов OS Windows и MacOS. При необходимости их применения, рекомендуется переводить текст в кривые.
05. Не рекомендуется использование начертаний шрифтов (Plain, Bold, Italic, Outline), для которых не существует соответствующих версий файлов в комплекте шрифтов.
06. 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 машинах**

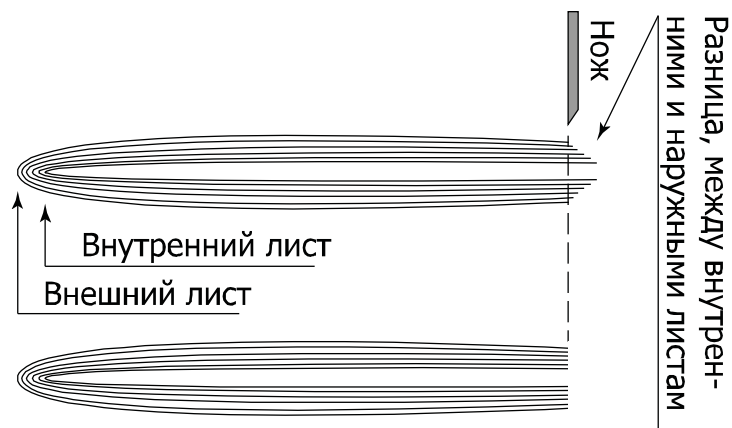
01. Минимальный размер используемого шрифта - 5pt (1,78мм).
02. Минимальная толщина линий - 0,2 pt (0,09мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) - 1pt (0,356мм). Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline.
03. Мелкий шрифт до 9pt (3,2мм) и тонкие линии до 1pt (0,356мм) должны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

## **9. Треппинг (Trapping)**

01. 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.
02. При использовании флюорисцентных и металлизированных Pantone-цветов не рекомендуется задавать значение треппинга выше 0,09 мм.
03. 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 – «оверпринт off» (knock out)). Если для какой-либо полосы или издания в целом недопустимо присвоение черному цвету значения «overprint on», то это должно быть согласовано письменно и указано в Спецификации.
04. В случае если Заказчик желает оставить свои установки треппинга, об этом необходимо указать в письме. Также при желании Заказчика, сохранить свои настройки, возможно предоставление сепарированных (цветоделенных) файлов.
05. При отсутствии пожеланий Заказчика по установкам треппинга Подрядчик оставляет за собой право, в случае технологической необходимости, применить треппинг без уведомления Заказчика.
06. Для всех белых объектов верстки (выворотка) должно быть задано значение «knock out».
07. 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.
08. Следует учесть при дизайне оригинал макета, что текст, наложенный на фон разной красочности, после треппинга может выглядеть разной толщины.

## **10. Требования к элементам макета издания**

- Размер полос и расположение элементов на полосе.
01. Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.
  02. Все элементы, печатаемые в край полосы (под обрез) должны иметь «вылет» за край обрезного формата (доливку под обрез) - 3-5 мм.
  03. Все значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата.
  04. При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного формата.
  05. При брошюровке на скобу (ВШПА) и объеме издания более 160 полос значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 10 мм от обрезного формата.
- Для продукции, скрепляемой на ВШПА.
01. 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 ВШПА. 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 вёрстке и дизайне издания.

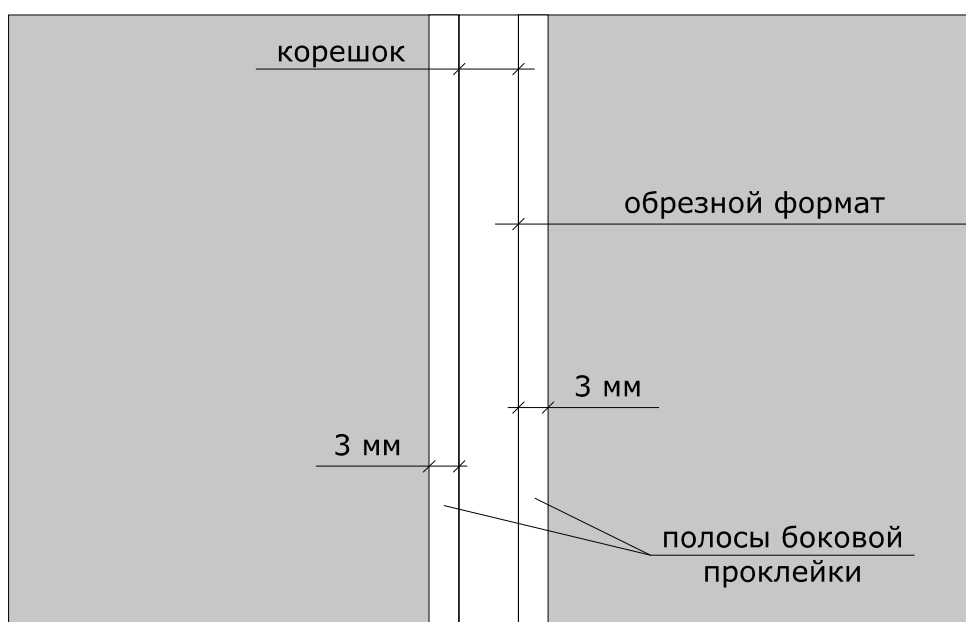
02. Для качественного изготовления изданий на ВШРА предлагается 2 варианта решения задачи:

- **Типография не производит сдвигку полос.** Заказчик имеет возможность осуществлять сдвигку полос самостоятельно. При осуществлении сдвигки 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 сдвигку 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).

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

01. 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 - 3 мм.

02. Рекомендованная толщина корешка для установки корешковой надписи составляет 6 мм. Корешковая надпись должна отступать от корешка минимум на 1,5 мм с каждой стороны.



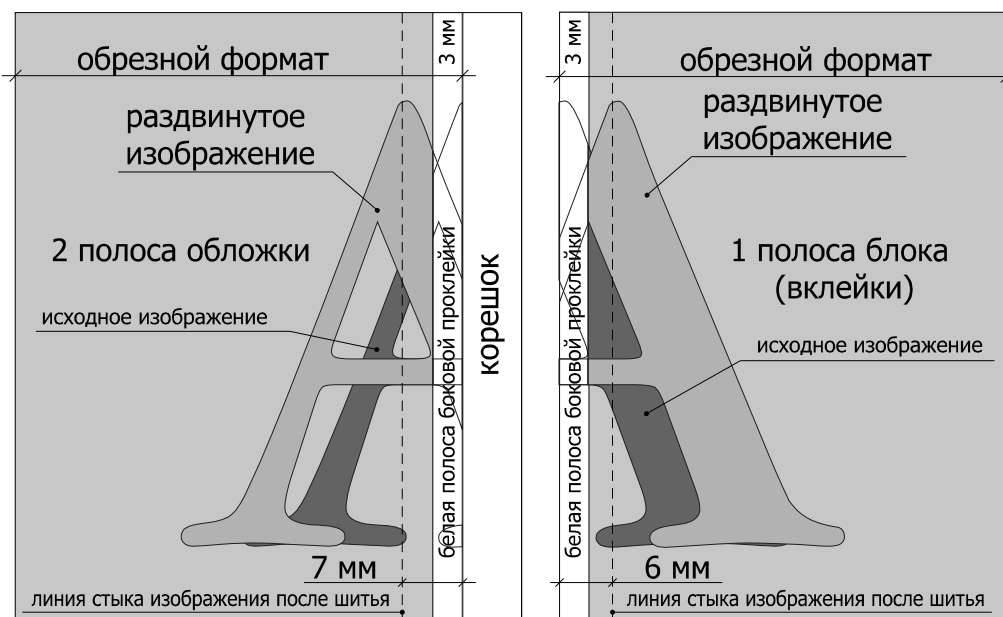
03. Необходимо учесть влияние корешка на текст и изображения, проходящие через разворот. Роспуск полос – смещение изображения на полосе для обеспечения стыковки разворотных иллюстраций с учетом раскрываемости блока.

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

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

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

04. 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.
05. 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).
06. 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. Пример:

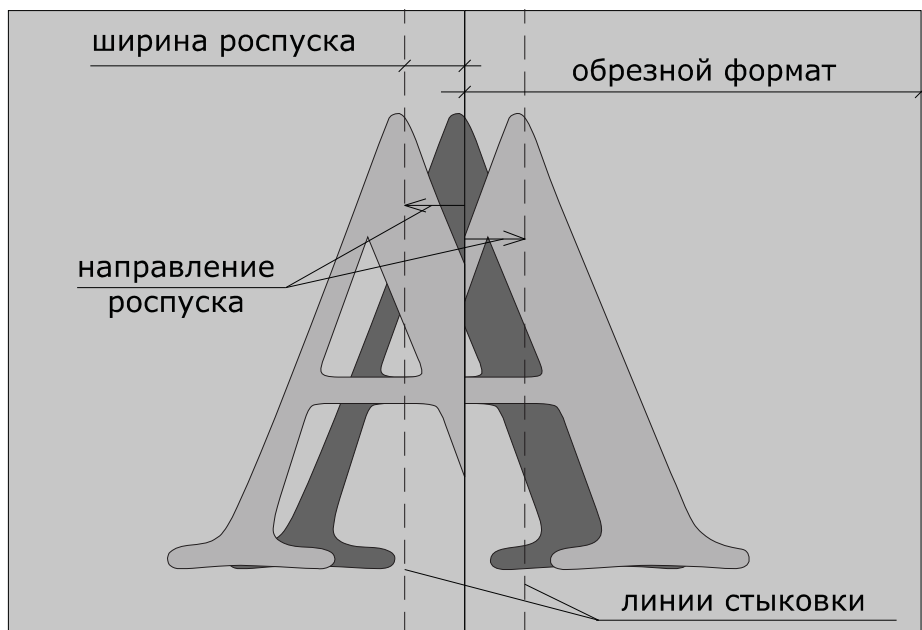


- При нанесении линий перфорации на фальцевальной машине не рекомендуется наличие в этом месте печатной пунктирной линии. Расположение перфорации должно быть точно указано в оригинал-макете.
- При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать возможности полиграфического оборудования.

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 2,0 мм.



- При наличии разворотных иллюстраций Заказчик обязан сообщить об этом менеджеру Подрядчика и указать полосы в издании, где расположены ложные развороты.

**При отсутствии такой информации считается, что разворотных полос нет.**

- При дизайне блока издания рекомендуется учитывать следующие:

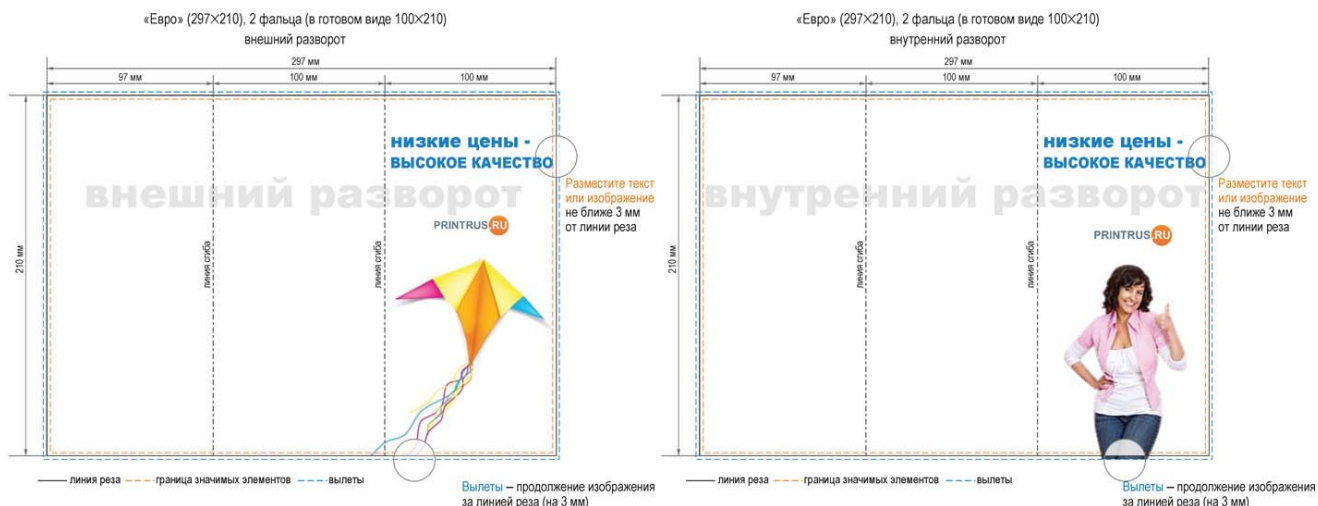
- верхние или нижние поля на первой и последней странице каждой тетради должны оставаться без «запечатки» или запечатываться иллюстрациями равной цветовой интенсивности;
- смежные страницы первой и последующих тетрадей также должны запечатываться с равной интенсивностью.

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

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

- Для продукции с фальцовкой (лифлет)

Лифлет верстается разворотами в дообрезном формате. Стандартное соотношение полос готового изделия формата А4 равно 98х99х100 мм.- лицо, 100х99х98 мм.- оборот. неправильно: 99х99х99



## 11. Требования для изданий с дополнительными видами отделки

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

### 01. 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.

### 02. УФ-лак

- При подготовке файла для выборочного УФ-лака, рекомендуется увеличивать контур лакировки, чтобы перекрывать лакируемое изображение не менее чем на 0,3-0,5 мм.
- При наличии в издании глиттерного или рельефного УФ-лака Заказчик должен согласовать данный вид отделки с менеджером Подрядчика до предоставления файлов на проверку.
- Толщина позитивных линий должны быть минимум 0,7 pt (0,25 мм), толщина негативных линий должна быть минимум 1,2 pt (0,4мм).
- Размер шрифта (кегель) должен быть не менее 9pt (3,2мм). Рекомендуется использовать рубленые шрифты (без засечек), например, такие как Arial, Helvetica, Pragmatica.
- Шрифты в файлах должны быть преобразованы в кривые.
- 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.

### 03. Тиснение

- На полосе издания, на которой будет тесниться 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 позитивных линий должна быть минимум 1,0pt (0,356 мм), толщина негативных линий – 1,2pt (0,4 мм).
- Любая текстовая информация должна быть переведена в кривые (outline/curves). Размер шрифта (кегель) должен быть минимум 10pt (3,56мм). Рекомендуется использовать рубленые шрифты (без засечек), такие как Arial, Helvetica, Pragmatica.
- Все контуры должны быть замкнуты. Не допускается наложение контуров друг на друга. Не допустимо наличие «лишних» точек, «петель» и т.п. 12.3.5. Область тиснения должна быть задана объектами с заливкой (Fill).

### 04. Вырубка

- Рекомендуется оставлять по 5 мм от значимых элементов изображения или текста
  - до линии вырубки.
- Контур высечки должен быть задан линиями (Stroke).
- Линии различных типов ножей должны быть выделены следующим образом:
  - для биговальных ножей – пунктирная линия;
  - для режущих ножей – сплошная линия выделенная красным цветом (M=100%, Y=100%);
  - для перфорационных ножей – штрихпунктирная линия. Шаг перфорации оговаривается и указывается в соответствующей Спецификации к заказу.

### 05. Другие виды отделки

- 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).
- В файлах изделий со скруглением углов, контур кругления должен быть задан отдельным Spot-цветом.
- Рекомендуется устанавливать геометрические размеры объектов послепечатной отделки кратным 1,0мм.
- Зона приклейки прообразца должна располагаться на расстоянии не менее 15 мм от обрезного формата.

## 12. 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.



01. Применение цветопробы, которая не является «контрактной», а также образцов и ориентиров цвета в печатном процессе возможно только при непосредственном присутствии представителя Заказчика на печати и утверждения им эталонного листа.
02. Все предоставляемые цветопробы должны содержать нумерацию полос, либо указание, на какие полосы издания предоставлена данная проба.
03. Аналоговая цветопроба, оттиски с принтера или цифровой печатной машины цветопробой служить не могут.
04. В типографию должны предоставляться окончательные (подписанные Заказчиком) цветопробы в формате 1:1. В случае масштабирования цветопробой являться не может.
05. Не допускаются цветопробы в виде коллажей (множества иллюстраций) графических объектов с разных полос издания, объединенных в один файл).
06. ВНИМАНИЕ! При внесении исправлений в файлы после изготовления цветопробных оттисков (корректировка цвета каких-либо элементов), данный оттиск цветопробой служить не может!
07. Изготовление цветопробы, передаваемой в печатный цех, возможно только после подтверждения заказчиком окончательного файла.
08. В случае предоставления цветопроб на разворотные иллюстрации, обязательно наличие пробы на все части изображения. На разворот блока и обложки предоставляются две отдельные цветопробы.
09. 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.
10. 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 цветodelении изображения, цвет изображения может не соответствовать цветопробе.

### **Заключение**

Несоблюдение любого из вышеописанных требований может привести к искажению Вашего макета при полиграфическом воспроизведении. Поэтому, если Вы не уверены в соответствии передаваемого в типографию макета данным требованиям, – закажите проверку или подготовку макета к печати у наших специалистов.

Брак, вызванный несоблюдением требований допечатной подготовки при печати с оригинал-макетов заказчика, считается полностью виной заказчика.

**Среди 10 наиболее распространенных ошибок в PDF в файлах заказчика встречаются следующие замечания:**

- не встроены шрифты;
- неверное цветовое пространство;
- отсутствуют изображения;
- проблемы Overprint / Trapping;
- неправильное разрешение растровых изображений;
- отсутствие вылетов под обрез или неправильные вылеты, обрезы, позиционирование не по центру.

В случае обнаружения ошибок при проверке указанных выше параметров электронный оригинал-макет будет возвращен на доработку заказчику или направлен на доработку в отдел допечатной подготовки Типографии, что в обоих случаях может привести к срыву сроков сдачи тиража заказчику и увеличению стоимости заказа.

**Данные технические требования не являются достаточными, т.к. невозможно учесть все технические и технологические правила при создании макетов для полиграфического производства в рамках данного документа.**