

технологические требования

целью требований к подготовке материалов является возможность гарантировать вам высококачественный результат

не поощряется погоня за новомодным, не апробированным программным обеспечением, т.е. предоставление материалов, подготовленных в самых последних версиях программ

в именах файлов использовать только латинские символы

обязательна контрольная распечатка макета, с обязательной подписью ответственного лица

если предоставленные материалы не соответствуют требованиям, вы должны быть готовы к временным задержкам, а также к возможным дополнительным финансовым расходам

в случае если потребуется доработка предоставленных материалов, наши специалисты обязательно свяжутся с вами, при этом необходимо будет еще одно утверждение последней версии публикации

при игнорировании заказчиком основных требований к предоставляемым в типографию материалам или обнаружении дополнительных серьезных замечаний, ставящих под угрозу получение качественного результата, исправление которых к тому же требует значительных временных и трудовых затрат, типография приостанавливает работу по данному заказу

данная информация немедленно доводится менеджером до сведения заказчика, который, в свою очередь, принимает решения об отзыве заказа и его самостоятельной доработке или поручает эту дополнительную работу типографии

препресс-контроль :

Форматы принимаемых файлов :

независимо от того, в какой программе вы готовили файлы, для передачи подготовьте EPS, PDF, PS или TIFF

не забудьте учесть необходимый технологический выпуск за обрез 2-5 мм с каждой стороны

т.е. если обрезной формат изделия 210x297 мм, то файл, подлежащий передаче, должен иметь размер 214x301 мм (при вылетах 2 мм)

никаких обрезных и необрезных меток в таких файлах быть не должно

все цвета, используемые в публикации, должны быть заданы в модели CMYK, Grayscale, Bitmap. Используйте цвета Pantone или цвет с атрибутом Spot (плашка) только тогда, когда действительно собираетесь использовать печать краской Pantone

программы верстки :

- QuarkXpress - до 6;
- InDesign - до cs2;
- Adobe Photoshop - до 7;
- Adobe Illustrator - до 10.

при использовании Corel Draw файлы необходимо записывать и предоставлять в формате EPS.

к файлам верстки необходимо приложить все встроенные в них графические файлы и все используемые шрифты

не следует использовать файлы в формате Windows Metafile (WMF) или Enhanced Metafile (EMF), а также «связанные и внедренные объекты» (OLE)

все используемые в верстке графические файлы должны быть в цветовых моделях CMYK, Grayscale без компрессии в форматах TIFF (разрешением 300 dpi) или EPS

при использовании изображения в масштабе 1:1 разрешение должно быть не ниже 300 dpi

файлы должны быть приложены отдельно в оригинальном виде (старайтесь не уменьшать и не увеличивать графические файлы, помещенные в программу верстки более, чем на 15%)

не допускайте помещения в одну публикацию файлов изображений с одинаковыми названиями

полутоновые файлы не должны содержать отсутствующие в верстке пути и каналы

при использовании в графическом файле шрифтов они должны быть переведены в кривые

PDF, PS- файлы

мы принимаем файлы в формате Pdf и PS, если у вас есть возможность и опыт работы с этими приложениями

если у вас нет уверенности, что вы верно задаёте все установки печати при генерации PS-файлов, то вам необходимо проконсультироваться с нашим специалистом по допечатной подготовке

PS-файл может быть композитным или цветоделенным (при использовании в верстке плашечных (spot) цветов - обязательно цветоделенным)

Необходимо указать названия красок (CMYK или Pantone)

PDF и PS -файлы не должны содержать встроенных ICC-профилей

в любом случае необходимо предоставить подписанную полную распечатку макета, либо заказать ее у нас

при отсутствии распечатки заказчика претензии о пропавших элементах в макете не принимаются

если в файле заданы нестандартные углы наклона раstra, обязательно сообщите нам об этом

файлы Microsoft Word, Excel, Power Point не могут быть приняты в качестве оригинал-макета (они принимаются лишь в качестве исходных текстов, затем проводится комплексная работа по перевёрстке этих файлов в стандартную форму макета (Adobe InDesign, QuarkXpress и др.))

документ

страница

размеры страницы в Document Setup должны соответствовать послеобрезному формату продукции

ориентация изделия на странице в публикации должна соответствовать требуемой в готовой продукции

вылеты

если изображение в вашем макете печатается «под обрез», необходимо вывести его за край печатного поля на 2-5 мм. Если этого не сделать, даже незначительный сдвиг ножа при резке приведет к возникновению белой полоски по краю листа

т.е. если обрезной формат изделия 210x297 мм, то файл, подлежащий передаче, должен иметь размер 214x301 мм (при вылетах по 2 мм)

для многостраничной публикации вылет за линию реза должен быть не менее 4 мм

все значимые элементы, находящиеся внутри страницы, не должны подходить к краю страницы ближе, чем на 5 мм

формат изображений

все используемые в верстке графические файлы должны быть в цветовых моделях CMYK, Grayscale без LZW-компрессии в форматах TIFF (разрешением 300 dpi) или EPS.

при верстке в QuarkXPress наличие изображений RGB может привести к непредсказуемым результатам, а при импортировании таких изображений в CorelDRAW плохой результат вообще неизбежен

ни в коем случае не используйте файлы в формате Windows Metafile (WMF) или Enhanced Metafile (EMF) (эти файлы не вполне корректны и содержат в себе цвета только в формате RGB)

не используйте так называемые «связанные и внедренные объекты» (OLE-objects)

следует всячески избегать передачи штриховых изображений (логотипы, рисованные знаки, схемы, диаграммы и т.д.) в полутоновом формате (для получения максимального качества изображения следует отрисовывать в векторной программе)

отсканированный логотип неизбежно будет выглядеть хуже отрисованного, а логотип, взятый с Web-сайта соответствующей фирмы (GIF 72 dpi) вообще приведет к получению отпечатка недопустимо низкого качества

важно внимательно следить за тем, чтобы в растровом файле, содержащем штриховые элементы, был правильно цветоделен черный цвет:

весьма часты случаи, когда рисованное в графическом пакете изображение затем экспортируется в TIFF RGB, а уже потом переводится в CMYK (при этом неизбежно будет получен так называемый «мутный» черный (например, C:72-M:89-Y:97-B:58))

объекты, напечатанные таким цветом, будут выглядеть нечеткими, заплывшими, будут иметь оттенок (например, коричневатый)

цветность

все цвета, используемые в публикации, должны быть заданы в модели CMYK, Grayscale, Bitmap

используйте цвета Pantone или цвет с атрибутом Spot (плашка) только тогда, когда действительно собираетесь использовать печать краской Pantone

сумма всех красок в заливке насыщенного цвета не должно превышать 300%

заливок типа C:100-M:100-Y:100-B:100 быть не должно (такая «плашка», скорее всего, не высохнет и отпечатается на обратной стороне лежащего сверху листа)

относительно небольшие объекты черного цвета (текст кеглем до 20 пт, линии и т.д.) всегда должны печататься поверх остального изображения, (т.е. Black Overprint)

используйте атрибуты Overprint Fill и Overprint Stroke только в том случае, если вы твердо знаете, чего вы этим хотите добиться

большие объекты черного цвета (тексты больших кеглей, большие плашки) необходимо заливать так называемым «составным черным» (C:50-M:40-Y:30-K:100), иначе мы получим плашку серую, либо прозрачную, т.е. из-под нее будет проглядывать фон

если в макете есть высечка, выборочный лак, перфорация, биговка, то такие элементы должны иметь собственный дополнительный (Spot) цвет (ни в коем случае не в палитре CMYK) и иметь атрибут overprint

заливка выборочным УФ-лаком должна быть по дообрезному формату (вылет по 5 мм от формата изделия)

УФ-лакировка до фальца должна ограничиваться линией фальца ровно посередине (возможны отклонения в процессе выборочной УФ-лакировки до 1 мм по совмещению с изображением).

при печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам размер шрифта должен быть не менее 6 пунктов, по четырехкрасочным изображениям – не менее 9 пунктов рубленых гарнитур.

в случае подготовки оригинал-макета для печати по непечатающим материалам (например, глянец), однокрасочные объекты черного и серого цвета обязательно разбивать на 4 краски с преобладанием черной составляющей

шрифты

если существует возможность избежать наличия шрифтов в публикации, ее нужно использовать

при отсутствии такой возможности необходимо предоставить нам все используемые в макете шрифты

мы выделяем 5 групп шрифтов:

- 1 хорошие PostScript-шрифты
- 2 хорошие TrueType-шрифты
- 3 плохие TrueType-шрифты
- 4 плохие PostScript-шрифты
- 5 системные шрифты

качество и предсказуемость конечного результата неуклонно падает при движении вниз по списку

под шрифтами первой и второй групп понимаются «фирменные» шрифты, т.е. созданные производителями шрифтов для коммерческого использования

под шрифтами последней группы понимаются шрифты, входящие в комплект операционной системы (например, Arial Cyr, Times New Roman Cyr для Windows и Chicago) (их использование абсолютно недопустимо)

проблемы, которые может вызвать использование плохих шрифтов, весьма разнообразны – от «падения» программы верстки до изменений, видимых только при выводе (замена шрифта на Courier, неправильный кернинг, заплывание очка литеры и т.д.)

во избежание ненужных расходов (от перевывода форм до перепечатки тиража) пользуйтесь только хорошими шрифтами

при использовании в графическом файле шрифтов они должны быть переведены в кривые

треппинг

обязательно предупреждайте о наличии объектов с установленными Вами атрибутом Overprint

мелким объектам с заполнением только цветом Black либо контуром такого цвета необходимо назначать атрибут Overprint

атрибут Overprint обязательно должен быть присвоен тексту, окрашенному в цвет Black

следите, чтобы атрибут Overprint не был включен для объектов светлых оттенков, и ни в коем случае – для объектов белого цвета

обращайте внимание на значения треппинга для объектов, которые автоматически выставляют программы верстки и создания иллюстраций – они бывают некорректными

не допускается использование линий толщиной Hairline, при необходимости ее толщина устанавливается в 0,25 pt

толщина полноцветных штрихов (в том числе текстов) и вывороток в насыщенном фоне (более 2-х составляющих) должна быть не менее 0,15 мм

следует исключить использование в дизайне тонких линий и мелкого текста, выполненных в 4 краски CMYK, а также вывороткой по фону в 4 краски CMYK

относительно небольшие объекты черного цвета всегда должны печататься поверх остального изображения и иметь атрибут OVERPRINT

брошюровка

все значимые элементы должны быть расположены не ближе, чем на 10 мм к корешку при скреплении на скобу-внакидку и при термоклеевой сборке

при скреплении на скобу-внакидку, необходимо учитывать компенсацию «выталкивания» листов внутреннего блока

в случае клеевого скрепления обложка должна быть предоставлена в виде готовых разворотов стр. 4-1 и 2-3, при этом необходимо учесть корешок и выборку под клей (белое поле) на развороте 2-3

выборка под клей равна толщине корешка плюс 2 мм с каждой стороны

корешок и все места биговки должны быть отмечены метками толщиной 0,5мм, 100% Black, находящимися на расстоянии 3 мм за линией реза

в случае помещения текста или иных важных элементов на корешок, расстояние от таковых до линии биговки должно составлять не менее 2 мм

в случае клеевого скрепления первая и последняя страница блока должны содержать выборку под клей (белое поле шириной 2 мм) со стороны корешка

высечка, выборочный лак, перфорация, биговка

если в макете есть высечка, выборочный лак, перфорация, биговка, то такие элементы должны иметь собственный дополнительный (Spot) цвет (ни в коем случае не в палитре CMYK) и иметь атрибут overprint

высечка

при подготовке макетов с последующей высечкой изделия необходимо избегать по линии высечки тонких окантовок с резкой границей

а так же не забываем о вылетах (здесь они должны быть минимум по 10 мм).

фальцовка, биговка

бумага имеет не только длину и ширину, но и толщину, не забудьте об этом при проектировании буклетов сложной фальцовки

если одна или несколько страниц издания складываются и оборачиваются внешней (например, играющей роль обложки), внутренние страницы должны быть немного уже внешней

если не учесть эту поправку, вложенные полосы будут мешать обложке, и такой буклет плоским не сделаешь – он будет выгибаться

для наилучшего результата необходимо взаимодействие и обмен информацией между участками допечатной подготовки и финишной обработки

особенно критичны промахи в позиционировании фальцев, когда они должны совпадать с границами отпечатанного изображения

при фальцовке буклета в три сложения оптимально: 1-я и 2-я стороны одинаковые, а 3-я меньше на 4 мм

советуем вам понести дополнительные расходы на биговку ради успешного выполнения работы и достойного внешнего вида издания, т.к. при фальцовке могут возникнуть трещины (особенно на участках со сплошными заливками)

чтобы текст или изображение не были обрезаны либо не находились слишком близко к краю, установите минимальный размер полей 9-10 мм

УФ-лакировка

заливка выборочным УФ-лаком должна быть по дообрезному формату (вылет по 5 мм от чистового формата изделия)

УФ-лакировка до фальца должна ограничиваться линией фальца ровно посередине

возможны отклонения в процессе выборочной УФ-лакировки до 1 мм по совмещению с изображением

следует помнить, что...

важно

при выборе триадных и плашечных цветов не стоит ориентироваться на изображение вашего монитора (воспроизведение цветов программами верстки не имеет никакого отношения к реальному виду цвета на печати)

даже качественно откалиброванный профессиональный монитор не в состоянии абсолютно точно воспроизвести тиражный цвет

не стоит ориентироваться на отпечаток, полученный на струйном принтере, он не имеет никакого отношения к реальному виду цвета при офсетной печати

даже качественно откалиброванная профессиональная цветопроба не в состоянии абсолютно точно воспроизвести тиражный цвет

в случае если в макете используются ахроматические или близкие к ним цвета и оттенки (например, черно-белые фотографии), они должны содержать только одну краску – черную

переходящие линии из страницы в страницу в месте фальца могут выглядеть прерывисто,

это связано с тем, что допустимые отклонения от метки реза при разрезке листа на части составляют $\pm 0,25$ мм, допустимые отклонения линии фальца составляют $\pm 0,5$ мм

в итоге допустимые отклонения позиционирования изображения (линий, плашек) относительно «головы» издания могут составить от 0,5 до 1,5 мм, что и вызовет прерывистость линий

следует учитывать, что стандартное воспроизведение растровых точек на оттиске для линиатуры растра 175 lpi составляет от 3% до 97%, для линиатуры более 200 lpi – от 5% до 95 (точки меньшего размера на печатном оттиске прорабатываться не будут)

минимальная толщина позитивных векторных линий должна быть – 30 мкм, негативных – 40 мкм

при печати на глянцевых бумагах краска не впитывается и из-за этого выглядит ярче, чем на мелованных бумагах

при печати на текстурированных картонах рекомендуется использование линиатуры растра менее 175 lpi

линиатуры выше 150 lpi могут привести к потере глубоких теней

календари, состоящие из нескольких листов и имеющие на каждом листе одинаковый цвет (логотип, фон и т.д.), желательно делать в 5 красок – с использованием дополнительной краски Pantone

покрытие УФ-лаком красок, содержащих металлические пигменты (в том числе серебряных и бронзовых), не рекомендуется, так как УФ лак на таких красках держится значительно хуже

покрытие глянцевым УФ лаком, а также глянцевая ламинация поднимает насыщенность красок и изменяет цветовой оттенок изображения из-за дополнительного преломления света в слое лака (пленки)

покрытие металлизированных красок матовым лаком приведет к значительному уменьшению металлического блеска

покрытие глянцевым лаком незначительно может снизить металлический блеск, но значительно усилит устойчивость оттисков к механическим воздействиям

следует учитывать, что при печати по-сырому матовым печатным лаком матовыми останутся только те участки листа, на которых нет свежей краски

все печатные элементы, на которые лак ложится по-сырому, будут иметь глянцевую поверхность

при печати на матовых мелованных бумагах граматурой более 150 г/м² и при наличии дополнительных операций после печати (биговка, фальцовка, тиснение, выборочная УФ лакировка), необходимо покрывать печатные листы матовым печатным лаком

граматура для обложки при клеевом бесшвейном скреплении не может быть больше 250 г/м², а при ламинации обложки - не более 200 г/м²

ламинация обложки может быть только односторонней

при печати на картонах и плотных бумагах происходит изменение размеров печатного изображения относительно образующей офсетного цилиндра

изменение изображения на картоне может достигать 1,7 мм

допустимые отклонения при высечке изделий с листа составляют ± 1мм

темно-синие насыщенные плашки, особенно отпечатанные смесевыми красками PANTONE, необходимо покрывать защитным лаком для предотвращения отмарывания при последующих операциях

точность разрезки листа на части составляет ±0,5 мм, точность составляет ±0,5 мм

вследствие этого максимально допустимое отклонение от линии фальцовки на буклетах может составлять ± 1мм

не используйте в названии файла русских букв

распространенные ошибки

предоставление оригинал-макета без принтерной распечатки

при предоставлении готового оригинал-макета совершенно необходимо приложить правильную распечатку, представляющую последний вариант вашего файла (любое изменение в макете должно сопровождаться новой распечаткой)

если вы не можете сделать последнюю распечатку, то хотя бы внесите окончательные исправления от руки

в отсутствие предоставленной вами правильной распечатки, если Вы не заметите ошибки или изменения, возникшего при открытии вашего файла на нашем компьютере, эта ошибка или изменение будет присутствовать на изготовленной продукции

Отсутствие шрифтов, используемых в оригинал-макете

мы не в состоянии иметь все из десятков тысяч существующих в природе шрифтов

более того, даже если у нас и есть шрифт соответствующего названия, это еще не означает, что он идентичен вашему (незначительные отличия в версиях шрифтов могут оказать существенное влияние на обтекание текстом изображений, переносы и т.д. и в конечном счете полностью испортить вид вашего заказа)

«легкий» способ решения этой проблемы, предлагаемый некоторыми – использование стандартных шрифтов Windows (Arial, Times New Roman, Tahoma и т.д.) – также чреват многими проблемами, причем зачастую не поддающимися решению

например, в случае неверных региональных установок у клиента нам, возможно, не удастся добиться корректного отображения шрифтов

кроме того, шрифты, скажем, Windows 95 и Windows 2000 не идентичны друг другу

Отсутствие изображений, используемых в оригинал-макете

Многие пакеты верстки, и прежде всего QuarkXpress, включают в файл верстки лишь preview изображения, и перед печатью обращается к его оригиналу

мы не сможем начать изготовление заказа до тех пор, пока у нас не будет всех необходимых для печати файлов

решить эту проблему раз и навсегда очень просто: надо установить для себя правило каждый раз перед записью работы на носитель выполнять операцию «Collect for Output»

поверьте, не стоит доверять своей памяти в вопросах, какие файлы в какой директории лежат, дайте возможность программе самой с этим разобраться

Отсутствие образца сложения/скрепления

очень часто кажущаяся «очевидность» того, как следует складывать или скреплять заказанную работу, приводит к тому, что она выглядит совсем не так, как вы ее задумали

для того чтобы избежать подобных проблем, всегда прикладывайте к файлу не просто распечатку, а склеенный или скрепленный образец, однозначно определяющий место и порядок сложения или скрепления работы

не следует забывать и о том, что в случае взаимного вложения полос (как, например, в буклете с двумя стибами) полосы должны иметь разную ширину: внешняя должна быть немного шире, а внутренняя – уже (это называется «напуск», его точная величина зависит от плотности бумаги, на которой продукция печатается)

Изображения в формате RGB

изображения в формате RGB – очень распространенная ошибка, можно сказать, просто беда многие пакеты неправильно интерпретируют или не интерпретируют вообще RGB-изображения в частности, QuarkXpress выводит их как черно-белые, а CorelDraw цветоделит абсолютно неудововаримым образом

тщательнейшим образом проверяйте, что все ваши полутоновые изображения имеют формат CMYK, и только потом импортируйте их в программу верстки

Неправильное разрешение полутоновых изображений

большое количество проблем возникает из-за слишком низкого разрешения предоставляемых растровых изображений (например, взятых из Интернет)

файлы слишком большого разрешения увеличивают занимаемое макетом дисковое пространство и существенно замедляют обработку макета (а в некоторых случаях приводят к невозможности такой обработки)

пожалуйста, помните: оптимальное разрешение – 300dpi. Если Вам нужна повышенная детализация (скажем, картина с мелкими штрихами), разрешение можно поднять до 400dpi

если размер исходника слишком мал, допустимо уменьшить разрешение до 250 и даже до 220dpi без существенных потерь в качестве

все, что меньше или больше – плохо

Отсутствие выноса за обрезной формат

если вы хотите, чтобы изображение печаталось «в край», пожалуйста, не забывайте выводить его на 2-5 мм за обрезной формат

иначе вы рискуете получить продукцию, на которой по самому краю будет идти тонкая белая полоска, возникающая из-за незначительного сдвига ножа при резке готовой продукции (поверьте, это очень некрасиво)

Файлы EPS с многоуровневым вложением

не экспортируйте из CorelDRAW или Illustrator'a файлов EPS, содержащих растровые изображения

не делайте этого, как бы ни было велико искушение упростить себе жизнь

эта очень распространенная ошибка плохо поддается диагностике и исправлению, а на практике приводит: в лучшем случае – к резкому увеличению времени вывода, в худшем – файл не выведется вообще никогда

Использование специальных эффектов CorelDRAW

никогда не используйте спецэффекты, которыми так богат этот пакет: тени, сложные бленды, растровые заливки и особенно линзы

применяя их, вы резко увеличиваете вероятность неправильного вывода или полного невывода вашей работы

не стоит поддаваться искушению импортировать в файл CorelDRAW многослойный PSD-файл или преобразовать кореловский объект в прозрачный bitmap (все это великолепно, скорей всего, не выведется)

как передать файлы

контрольная распечатка

под утверждением заказчиком оригинал-макета, содержащегося в контрольных файлах, подразумевается утверждение его на предмет соответствия таких параметров – размер, дизайн и текст

вместе с электронным носителем обязательно передается контрольная распечатка макета (черно-белая или цветная), на которой присутствуют все элементы окончательного варианта изображения

распечатка должна строго соответствовать предоставляемому файлу, все элементы должны быть разборчивыми и понятными

файл макета должен содержать в себе только окончательный вариант

распечатка на офисном цветном лазерном/струйном принтере в качестве «цветопробы» не рассматривается

если речь идет о многостраничном изделии, необходимо прикладывать распечатку в виде сколотого оригинал-макета, по которому четко видна последовательность страниц

если речь идет об изделии с фальцовкой, необходимо прикладывать распечатку в виде правильного сложенного оригинал-макета, по которому четко видны последовательность и направление сгибов

при отсутствии распечатки заказчика, претензии о пропавших элементах в макете не принимаются!!!

типография не несет ответственности за грамматические ошибки в тексте документа, набранного и проверенного не специалистами типографии

оператор вывода, заметив явный «ляп», может отменить вывод и сообщить об этом вам, или даже исправить это самостоятельно (за отдельную плату), но совершенно не обязан этого делать

издания, имеющие нестандартную ориентацию относительно стороны скрепления, должны быть предоставлены в виде утвержденного бумажного макета, скрепленного как готовое изделие

в бумажном макете должны быть указаны:

номера страниц (согласно сквозной нумерации) подписанные вручную;

послеобрезной формат на первой полосе издания, указанный в мм

формат (мм) вклеек и вкладок при их наличии

правильное место расположения вклеек, вкладок в издании (номера страниц между которыми находятся вклейки и вкладки или обозначить их произвольное расположение)

точное размещение перфорации, биговки, фальцовки, высечки, место приклейки пробников и т.д.

место расположения дополнительных красок и номер Pantone

подписаны все развороты в издании

наша ответственность

ответственность

являясь исполнителем заказа, мы несем ответственность за допущенные нами при исполнении заказа ошибки

в том случае, если заказчик является частичным или полным исполнителем оригинал-макета, мы действуем в неизбежном предположении, что он будет нести ответственность за ошибки, допущенные при его исполнении

если заказчик не уверен, что он обладает необходимыми знаниями и опытом для исполнения полиграфического макета, он не берется за эту задачу, а доверяет ее профессионалам, готовым взять всю полноту ответственности на себя

прием в печать предоставленного вами оригинал-макета ни в коем случае не означает, что мы гарантируем полное выявление и устранение имеющихся в нем ошибок

при отсутствии распечатки заказчика, претензии о пропавших элементах в макете не принимаются

типография не несет ответственности за грамматические ошибки в тексте документа, набранного и проверенного не специалистами типографии

оператор вывода, заметив явный «ляп», может отменить вывод и сообщить об этом вам, или даже исправить это самостоятельно (за отдельную плату), но совершенно не обязан этого делать

допуски на отклонение и вариацию

подписанный в печать оттиск

после подписания образцом цвета для всего тиража становится подписанный в печать оттиск

цветовые отклонения для красок системы Pantone не должны превышать $\Delta E = 5$

точность совмещения красок при печати:

$\pm 0,1$ мм для бумаг 65 г/м^2 и более

$\pm 0,5$ мм совмещение между лицом и оборотом

минимально воспроизводимый штрих, выполненный с наложением 4-х красок, - 0,5pt (0,18 мм); для одной краски - 0,2pt (0,07мм) (все для бумаг LWC, 65г/м² и более);

минимально воспроизводимый текст, выполненный с наложением 4-х красок, прямой шрифт - 9pt; для одной краски - 2pt

минимально воспроизводимый текст, выворотка в 4-х красках - 9pt

минимально воспроизводимый текст (прямой шрифт), выворотка в 1-й краске - величина кегля не менее 3.5 pt (1,25 мм) с толщиной выворотки не менее 0,48 pt (0,17 мм) для металлизированной бумаги.

диапазон воспроизводимых растровых точек: 2- 98%.

переходящие линии из одной страницы на другую, в месте фальца будут иметь допустимые отклонения позиционирования изображения (линий, плашек) - до значений 2,4 - 2,9 мм

марашки, царапины, пятна

в процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и ее долговечность

к ним можно отнести «марашки», «царапины», «пятна»:

марашки - случайно попавшие на оттиск посторонние частички, как правило в виде бумажной пыли.

марашки размером (диаметр) до 0,3 мм не считаются дефектом оттиска

марашки с размером от 0,3 до 0,5 мм допускаются в количестве не более 0,2 шт. на страницу единицы продукции (например, журнала), но не более 2-х на одной странице

марашки с размерами более 0,5 мм - не допускаются

царапины:

на тексте - длина 5-7 мм; толщина до 0,1 мм; количество - 0,5 шт./стр.

на картинке - длина 5-7 мм; толщина до 0,1 мм; количество - 0,2 шт./стр.

на рекламе - царапины не допускаются

Пятна

относятся к случайным дефектам и входят в суммарный процент несоответствий в тираже (2%)

представляют собою капли краски или капли смывочного раствора попавшие на оттиск

на пробельных элементах - диаметром до 10 мм; количество 0,1шт./стр.

на изображении - диаметром до 3 мм; количество 0,05шт./стр.

УФ-лакирование, припрессовка пленкой

в процессе УФ-лакирования допускается отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ лакирования с печатным изображением 1 мм

не допускается отслаивание лакового покрытия от поверхности отлакированного листа при однократном перегибе листа лицевой стороной наружу

лаковый слой на отлакированных листах должен быть прозрачным, бесцветным

отсутствие трещин на линии фальца для 6 стр. обложек гарантированно при наличии только односторонней УФ-лакировки, наличии биговки, суммарное заполнение красками (СМУК) не более 250%

при припрессовке пленкой поверхность оттисков должна быть гладкой, не должна иметь повреждений, надрывов краев, забоя торцов, загнутых углов, загрязнений, пузырей между бумагой и пленкой, образований в виде полос коробления, полос и складок (морщин)

Точность на некоторые технологические операции

обрезка с 3-х сторон (в том числе и в печатной машине):

допустимое отклонение от указанного формата обрезки $\pm 0,5\%$;

допустимая косина обрезки $\pm 0,5\%$, но не более 2 мм на длину корешка.

суммарное отклонение на печать+тиснение - $\pm 0,7$ мм;

суммарное отклонение на печать+разрезка+тиснение - $\pm 0,9$ мм;

суммарное отклонение на печать+тиснение+разрезка+высечка $\pm 1,1$ мм;

точность позиционирования обложки относительно блока - ± 1 мм;

отклонение по смещению скоб относительно корешкового стига - ± 1 мм;

отклонение для автоматической фальцовки - $\pm 1,0$ мм;

отклонение для операции ручной фальцовки (в т.ч. 6 стр. обложка) - $\pm 2,0$ мм;

выпадение центральных разворотных страниц **недопустимо**;

ширина полоски клея при склейке в печатной машине - 1,5-4 мм. Допускаются единичные выступы клея до 5 мм, но не более 1 раза на лист.

допустимая прочность клеевого скрепления ≥ 4.50 Н/см;

толщина клеевой пленки 0,6-1 мм.

операция приклеивания рекламных образцов относится к ручным операциям

точность позиционирования рекламного образца относительно площади приклеивания - ± 10 мм

допускаются единичные случаи наличия клея после извлечения (отрыва) рекламного образца, а также повреждение изображения в местах нанесения клея

Допустимый процент несоответствий в тираже - 2% от общего количества