

1. Общее

Материалы передаются Заказчиком и принимаются Исполнителем в работу в электронном виде при полном их соответствии настоящим техническим требованиям. Передача данных в производство осуществляется с использованием FTP ресурсов предприятия, по электронной почте либо на внешних носителях.

2. Порядок передачи материалов Исполнителю и утверждение в печать

2.1 Процесс передачи файлов в производство должно происходить не позднее договорных сроков. При поздней сдаче файлов – возможен перенос печати издания на более поздний срок, и как следствие более поздние сроки выдачи заказа.

2.2 Полученные от Заказчика файлы проходят аппаратно-программный контроль на соответствие установленным требованиям и наличие критических ошибок. В случае замены части уже переданных Исполнителю материалов, Заказчик обязан поставить об этом в известность Исполнителя по телефону и по электронной почте. Исполнитель принимает и подтверждает получение материалов для проверки.

В случае отсутствия ошибок, Исполнитель отправляет Заказчику (или его представителю) файлы для утверждения в печать.

2.3 После проверки Заказчик подтверждает факт подписания в печать всего издания в целом, либо части полос, по электронной почте (с обязательным указанием контактного лица разрешившего печать). Подтверждение подписания издания является для типографии указанием для вывода печатных форм.

В случае если файлы содержат критические ошибки, то их утверждение невозможно и Заказчик должен устранить их и выложить на повторную проверку исправленные файлы.

2.4 Утверждение файлов в печать означает, что Заказчик (или его представитель) ознакомился с результатами проверки на ошибки и произвёл соответствующие действия

по исправлению обнаруженных ошибок и/или согласен на проведение производственных работ с файлов, содержащих указанные в отчёте ошибки.

2.5 Список критических и некритических ошибок утверждается отдельным документом - дополнением «Перечень технических дефектов в PDF-файлах» и может быть пересмотрен по требованию Заказчика.

2.6 Заказчик должен учитывать, что система не проверяет файлы на ошибки дизайнерской верстки, на соответствие технологическим требованиям верстки и на грамматические ошибки.

3. Форматы принимаемых в производство файлов

3.1 Оригинал-макеты принимаются в виде одного PDF-файла без ссылок на другие файлы.

3.2 PDF-файлы в обязательном порядке должны быть совместимы с Acrobat 4.0 (PDF version 1.3).

3.3 Все элементы, даже невидимые должны находиться в границах размеров оригинал-макета.

3.4 Все цвета в макетах, а также использованные в импортированных элементах, должны быть в цветовой палитре CMYK, Grayscale, Pantone. Все лишние и не используемые цвета должны быть удалены из макета.

3.5 Растровые макеты и включённые в макеты растровые изображения должны быть с разрешением 300 dpi в реальном размере.

3.6 На текстах и прочих объектах черного цвета находящихся на цветных фонах, должна быть включена функция Overprint. Чёрный текст необходимо выполнять в одну краску (Black=100%). Объект считается черным если K=100%, процентовки других цветов не имеет значения.

3.7 Если Заказчик хочет, чтобы были полностью сохранены его оригинальные установки «overprint», то его файлы обсчитываются без принудительного включения «black overprint». Для этого необходимо письменно уведомить о соответствующем требовании менеджера для занесения информации в бланк заказа. В этом случае все установки,

содержащиеся в файлах Заказчика (в том числе и ошибочные, если таковые присутствуют), будут переданы для обсчета без изменений. Недопустимо устанавливать опцию «overprint» на объекты белого цвета. Это приводит к «исчезновению» данных объектов. Ни при каком варианте обработки файла данная ошибка устранена быть не может. Так же стоит с осторожностью назначать данную опцию на цветные объекты. В этом случае необходимо четко представлять результат на этапе верстки и допечатной подготовки.

3.8 В обязательном порядке к дополнительным краскам, используемым при печати, применяется процедура принудительной расстановки треппинга согласно установкам программы рипования.

3.9 Файлы полос можно предоставлять в запакованном виде ZIP или RAR. Самораспаковывающиеся архивы в работу не принимаются. В одном архиве должен быть один файл, а имя архива должно совпадать с именем архивируемого файла.

3.10 Исходные публикации принимаются в виде файла *.indd включая ссылки на файлы с расширениями: *.psd, *.tif, *.eps, *.ai (до CS5 версии включительно).

3.11 Все прилинкованные файлы к исходной публикации должны быть записаны в отдельную папку, линки в indd файле должны вести на переносимые файлы и соответствовать их именам.

4. Использование для оформления продукции дополнительных красок системы Pantone.

4.1 Название выбранного цвета дополнительной краски системы Pantone должно точно соответствовать его названию в каталоге или веере. Определение цвета дополнительных красок может производиться только по каталогам стандартизированных цветов. Для определения триадных (Process) цветов должны использоваться каталоги PANTONE Process, смесевых - PANTONE Formula Guide соответствующие типу используемой бумаги.

4.2 Необходимо указывать, по какому из вееров или каталогов, вы выбирали цвета дополнительной краски системы Pantone (данный веер или каталог должен быть в типографии).

5. Требования к предоставляемым файлам

5.1 Наименование файлов

Файлы ставятся на спуск в автоматическом режиме в соответствии с нумерацией, указанной в имени файла. Поэтому ответственность за неверную очередность полос в издании при несоблюдении правил наименования файлов несет Заказчик.

5.1.1 Все файлы должны иметь наименование, состоящее из цифр, латинских символов и знаков «подчеркивания».

5.1.2 Название файла обязательно должно содержать номера находящихся в нем полос в соответствии с принятой нумерацией полос в издании и колонцифрами. Нумерация файлов должна начинаться с 1, если блок начинается с первой полосы, и с 3, если блок начинается с третьей полосы.

5.1.3 При нумерации обязательно использование ноля для соблюдения разрядности (0001.pdf, вместо 1.pdf).

5.1.4 Наименование файлов полос периодических изданий должно быть однотипным и уникальным. В маске имени файла меняется только номер издания и нумерация (Например, Trud_038_p001.pdf, Trud_039_p005.pdf – издание «Труд», номера 38 и 39, полосы 1 и 5).

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

5.1.6 PDF файлы, содержащие полосы одного издания должны иметь ориентацию (вертикальную или горизонтальную) предполагаемую в готовом изделии. При наличии в издании «перевертыша» (части издания, которая печатается «вверх ногами») должна сохраняться сквозная нумерация файлов независимо от колонцифр на перевернутых полосах.

5.1.7 При замене файлов полос, после проверки, новые файлы обязательно должны иметь обозначение «new» в конце имени файла. При повторной замене – «new2» и так далее. О факте замены полос Заказчик своевременно обязан сообщить Исполнителю. Замена файла по истечении срока предоставления материалов, указанного в Договоре, осуществляется только по письменному уведомлению Заказчика. Замена может привести к изменению сроков производства и отгрузки издания, а изготовленные печатные формы подлежат оплате.

5.1.8 Если после печати издания подразумевается тиснение или выборочное УФ-лакирование к каждому из видов послепечатной обработки должен быть предоставлен отдельный файл. Требования к названию файла те же, за исключением дополнения – в конце имени файла должно стоять наименование соответствующего процесса (например, VDO_cover1_UF.pdf – файл для УФ- лакирования первой обложки). Файл для УФ-лака (тиснения, вырубки и т.п.) должен быть записан с того же исходного файла, что и основной материал. Для этих целей рекомендуется создавать отдельный слой для УФ-лака (тиснения, вырубки и т.п.) во время верстки.

5.2 Позиционирование и размеры полосы.

5.2.1 Все полосы издания должны иметь единые линейные размеры. Спецпроекты оговариваются с менеджером отдельно. Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.

5.2.2 Все существенные элементы верстки должны располагаться не ближе 3 мм от края обрезного формата (если они не идут под обрез).

5.2.3 Все файлы должны быть отцентрированы и иметь 5-ти миллиметровые «вылеты» во все стороны под обрез. В случае многостраничных изданий по 5 мм с 3-х сторон.

При помещении на спуск файлы автоматически устанавливаются по центру обрезного формата. Поэтому несоблюдение условия центрирования полосы в файле может привести к смещению изображения. Ручное позиционирование полос не допускается.

5.2.4 При наличии разворотных реклам, заказчик обязан поставить в известность об этом менеджера и предоставить список всех полос в издании, где расположены разворотные

иллюстрации. В случае сборки продукции на термоклей, Заказчик обязан добавлять в разворотные макеты припуски рассчитанные на заклепку в корешок (+5 мм на каждую страницу).

При отсутствии информации и припусков Изготовитель не несет никакой ответственности за возможные проблемы с данными разворотами.

5.2.5 При верстке обложек, их необходимо верстать и записывать разворотом и предоставлять отдельным файлом. При переплете 7БЦ, 7Б (7Т), обложки необходимо верстать согласно раскрою предоставленным Исполнителем. При верстке файлов обложки изданий, которые брошюруются на КБС, КШС (обложки «с корешком»), должна учитываться ширина корешка, в зависимости от объема издания и используемых материалов (тип бумаги, вклейки и т.п.), которая уточняется у менеджера. На внутреннем развороте для получения хорошего совмещения «2я стр. обложки -1я полоса блока» необходимо учитывать существующую боковую промазку клеем, которая служит для увеличения прочности скрепления обложки с блоком. Таким образом, предполагаемая линия совмещения разворота должна быть смещена для 1й полосы блока на 6мм в правую сторону от корешка, а 2я стр. обложки – на 6 мм в левую сторону от корешка. Аналогично для последней страницы блока и 3 стр. обложки.

При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать реальные возможности полиграфического оборудования.

Нежелательно использование:

тонких линий совмещаемых в развороте;

совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов;

распашных объектов расположенных с наклоном;

допустимое отклонение +/- 2 мм.

5.2.6 Сдаваемые в типографию файлы не должны содержать обрезных меток, крестов совмещения и другой служебной информации.

5.2.7 Исполнитель допускает в производство файлы только при наличии полной информации о технологических параметрах издания: обрезного формата, количества полос, красочности полос.

Отсутствие технологической информации или наличие неточной информации влечёт за собой приостановку выполнения заказа и увеличение сроков его выполнения.

5.2.8 Обо всех изменениях и замене полос Заказчик звонком и по электронной почте уведомляет Исполнителя.

5.3 Минимально воспроизводимый размер шрифта.

5.3.1 Все материалы должны быть созданы с использованием оригинальных лицензионных шрифтов. В случае использования нелицензионных шрифтов Исполнитель не гарантирует правильное их отображение, а также не несёт ответственности за сбои, связанные с их использованием.

5.3.2 Все шрифты должны быть встроены в PDF-файл.

5.3.3 В сборке публикации должны содержаться все использованные в вёрстке шрифты, в том числе и используемые шрифты в EPS-файлах.

5.3.4 Шрифты в макете должны быть переведены в кривые, включены в файл или записаны в отдельную папку.

5.3.5 Минимально воспроизводимый размер шрифта для выворотки и нормального текста при многокрасочном наложении - 6 пунктов (начертание гарнитуры – неконтрастный гротеск) или 8 пунктов (начертание – антиква). За качество воспроизведения шрифтов кеглей меньше 6 и 8 пунктов вышеперечисленных начертаний типография ответственности не несёт.

5.3.6 Минимально воспроизводимый размер шрифта при однокрасочном воспроизведении - 4 пункта (начертание гарнитуры – неконтрастный гротеск) или 6 пунктов (начертание – антиква). За качество воспроизведения шрифтов кеглей меньше 4 и 6 пунктов вышеперечисленных начертаний и линий тоньше вышеперечисленных размеров типография ответственности не несёт.

5.3.7 Для того что бы избежать потерь шрифтов, прилинкованных файлов, используемых плагинов и т.п., настоятельно рекомендуем использовать функцию Package. В Adobe InDesign ее можно найти в меню File->Package, в Русской версии меню Файл->Упаковать.

5.3.8 Толщина линий должна быть не менее 0,5 pt, минимальная толщина негативных линий (выворотки) 1pt, при этом линия должна состоять из одного цвета (краски).

5.4 Рекомендованные величины треппинга для различных элементов дизайна.

5.4.1 Направление и величина треппинга определяется Заказчиком с учетом диапазона рекомендуемых значений. Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,05-0,2 мм в зависимости от характера изображения.

5.4.2 При обработке в штатном режиме автоматический треппинг Исполнителем не устанавливается.

5.4.3 Установку треппинга при использовании металлизированных и дополнительных красок производит Заказчик вручную в соответствующих программах верстки, а величину зоны перекрытия при печати с металлизированными красками системы Pantone рекомендуется уточнять у технолога типографии, т.к. данный параметр определяется техническими возможностями совмещения печатной машины и порядком наложения красок.

5.5 Максимальный суммарный объем красок в изображениях должен составлять.

| | |
|--|------------------|
| - мелованная глянцевая бумага весом от 80 г/м ² | – не более 300 % |
| - офсетная бумага | – не более 260 % |
| - газетная бумага | – не более 240 % |

5.6 Требования к верстке продукции, изготавливаемой с использованием штампов (коробки, пакеты, папки, буклеты и т.д.).

5.6.1 Для верстки продукции с использованием штампов Заказчик обязан использовать файлы штампов предоставленные Исполнителем или предоставить Исполнителю файлы штампов для проверки, согласования и заказа штампа. Допускается использование

штампов Заказчика, после консультации с технологом, на возможность их использования на оборудовании Исполнителя.

5.6.2 Все размеры, припуски и элементы должны совпадать с указанными в предоставленных файлах-штампах.

5.6.3 Обязательно сохранение разделения содержимого файла-штампа по слоям! Не допустимо смешивание содержимого в одну группу / слой.

5.6.4 В файлах на вырубку, ножи разных видов (перфорационный, режущие, биговочные) должны быть обозначены разными цветами.

5.6.5 При верстке буклетной продукции с несколькими фальцами (сгибами), размеры каждого из сгибов (фальцев) необходимо уточнять у менеджера.

5.7 Требования к УФ лаку и тиснению

5.7.1 Минимальная толщина линий для трафаретного лакирования 0,5 мм, для лакирования глиттерным лаком 1 мм.

5.7.2 Лак не должен доходить до края реза 1 мм.

5.7.3 Лак не должен находиться ближе 1-1,5 мм. от линий бига в каждую сторону.

5.7.4 Минимальная толщина объекта для всех видов тиснения – 0,4 мм расстояние между любыми объектами, а так же между линиями внутри объектов должно быть не менее 0,4 мм для тиснения блинтом и конгревом, для тиснения фольгой – 0,6 мм.