**Требования к макетам**

1. Типы электронных носителей, принимаемых в производство

* Компакт-диски CD-R, CD-RW, DVD-R, DVD-RW
* Устройства, подключаемые через USB, вместе с драйверами к ним
* Файлы должны быть заархивированы общедоступным архиватором

(таким как .zip или .rar)

* Файлы могут быть отправлены на FTP-сервер типографии

(для организации доступа необходимо связаться с менеджером)

В именах PDF-файлов, помимо краткой идентификации издания, должен быть четко отображен номер полосы, содержащейся в файле. В именах файлов не допускается использование символов национальных алфавитов отличных от латиницы, а также спецсимволов, кириллицы, и пробелов, кроме видимого (\_).

2. Типы файлов, принимаемые в производство

Постраничные композитные файлы в формате PDF, PS.

Если по каким-либо причинам не получается сделать PDF, то мы можем принять исходные файлы, но срок и стоимость изготовления могут увеличиться.

Макеты, сделанные в программах пакета Microsoft Office (Word, Excel, PowerPoint), не подходят для высококачественной печати, по этому мы не несем ответственность за качество готовой продукции.

2.1 Требования к PDF-файлам

* В обработку принимаются постраничные файлы в формате PDF 1.3 (Acrobat 4 compatible) и PDF 1.4 (Acrobat 5 compatible). Предпочтительно использование PDF 1.4
* Крайне нежелательно предоставлять файлы полиграфическими или читательскими разворотами (кроме обложек и форзацев).
* PDF-файлы должны быть сгенерированы средствами программ верстки (InDesign, Illustrator, Photoshop, Corel Draw)
* В случае использования QuarkXPress или PageMaker только из PostScript–файлов с помощью программы Adobe Acrobat Distiller v4.0x или v5.
* В файлах должны присутствовать атрибуты TrimBox (обрезной формат) и BleedBox (дообрезной формат)

2.2 Настройки программы Adobe Acrobat Distiller:

Разрешение полутоновых растровых изображений должно быть установлено в 300 dpi, разрешение штриховых растровых изображений должно быть 1200 dpi. Параметр Compression для color и grayscale image должен быть установлен ZIP или JPEG Maximum quality, а для monochrome image: CCITT Group 4, в параметре Color должно быть установлено Сolor management off.

При подготовке материалов для работ с дополнительными видами отделки (выборочной УФ-лакировкой, тиснением, вырубкой), данные элементы должны либо предоставляться отдельно, либо содержаться в файле PDF в виде плашечных цветов (Spot Colors).

2.3 Верстка печатной продукции принимается в программах:

* CorelDraw Adobe InDesign
* Adobe Illustrator
* Adobe Photoshop
* Corel Draw
* QuarkXpress

Верстка многостраничных изданий принимается только в программах QuarkXpress, In-Design.

3.Общие требования к предоставляемым макетам

* размер полосы должен строго соответствовать обрезному формату издания
* все элементы, печатаемые в край полосы (под обрез) должны иметь «вылет» за край обрезного формата – не менее 3 мм, для многополосных изданий не менее 5 мм
* все значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата
* все полосы в документе должны иметь одинаковый формат
* обязательно использовать позиционирование по центру полосы вывода
* все полосы должны иметь одинаковую ориентацию (вертикальную или горизонтальную)
* для листовой продукции должен быть сформирован один документ для каждого изделия, он должен быть равен обрезному формату издания + 5 мм с каждой стороны припуски на обрез, если есть элементы на вылет
* для многостраничной продукции документ должен быть сформирован постранично, по порядку; при использовании в издании пустых страниц для них необходимо создавать документ также, как и для страниц, содержащих информацию.
* все используемые шрифты должны быть подключены в .pdf файл; используйте шрифты TrueType, не верстайте системными шрифтами.
* все цвета, используемые в публикации, необходимо перевести в цветовую модель CMYK, если макет будет печататься цветом, и в градации серого, если будет печать 1+1
* при использовании эффектов (фильтров) для изображений (тень, прозрачность, линза и т.п.) в программах векторной графики следует перед созданием \*.eps, \*.ps, \*.pdf файлов объединять объекты, для которых они применялись, в единое битовое изображение.
* в лифлетах, буклетах и других изделиях, части полосы, загибающиеся внутрь, должны быть меньше по ширине на 2 мм
* если фон состоит из разных элементов, то эти элементы нужно делать с наложением друг на друга, чтобы в готовом изделии не было прострелов в соединениях
* технические полосы должны быть полностью заполнены (недостающую информацию спрашивайте у менеджера), если технические полосы заполняет типография, нужно предоставить информацию для заполнения вместе с макетом.

3.1 Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом (КБС) дополнительно:

* необходимо учесть влияние корешка на текст и изображения, проходящие через разворот; роспуск должен составлять не менее 3 + 3 мм
* необходимо учесть то, что боковая проклейка корешка уменьшает полезную площадь внутренних полос обложки, первой и последней страницы блока примерно на 7-9 мм со стороны корешка
* корешок 2 и 3 полос обложки, первой и последней полос блока должны иметь белое поле шириной 4 мм (это делается для надежного вклеивания блока в обложку)
* файлы обложек предоставляются в виде разворотов, учитывающих размер корешка (толщину корешка для конкретного количества тетрадей и типа бумаги необходимо дополнительно уточнить в типографии)

При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать возможности полиграфического оборудования:

* нежелательно использование тонких линий, совмещаемых в развороте
* нежелательно использование совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов
* нежелательно использование распашных объектов, расположенных с наклоном

Толщина линий должна быть не менее 0,25 pt, минимальная толщина негативных линий (выворотки) 1 pt. Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline, так как на различных выводных устройствах они выводятся по-разному.

Все изображения должны быть повернуты, отмасштабированы и обрезаны в программе обработки изображения перед заверстыванием их в полосу.

Мелкий шрифт (до 6 pt) и тонкие линии (до 0.5 pt) должны формироваться без наложения, т.е. состоять не более чем из одного триадного цвета.

Дополнительные цвета для печати в пять и более красок должны быть установлены как Spot. В диалоговом окне Edit Colors должны находиться только плашечные Spot-цвета (не имеющие атрибута Process Separation), которые будут печататься с отдельных форм.

Для получения глубокого черного цвета на плашках, а также на текстовых объектах крупного кегля (от 24 pt) рекомендуется использовать все триадные краски: C=60%, M=40%, Y=40%, K=100%.

Однородные большие серый плашки недопустимо создавать цветными
красками без черной или с преобладанием цветных над черной. Создавайте
плашечные полутона серого только чистым полутоном черной краски без
примеси цветных. Для цветоделения в 4 краски серых изображений
используйте цветовой профиль с тяжелой генерацией черного GCR типа
Heavy c с преобладанием во всех полутонах черной краски над цветными.
Помните, что контраст серого фотографического изображения в 4 краски
выше контраста серого изображения в одну черную краску, за счет более
глубоких теней, но никто не мешает создать плашку полутона черной
краски по отдельным от изображений правилам.

НЕДОПУСТИМО использование атрибута «OVERPRINT» у объектов, покрашенных в любые цвета кроме 100% Black. Если c целью достижения какого-либо эффекта «OVERPRINT» используется, то необходимо поставить об этом в известность менеджера или отдел пре-пресс. Черная краска 0:0:0:100 всегда печатается оверпринтом. Если необходимо задать черному объекту необычный атрибут Knockout (Overprint выключен) - следует установить в макете для такого объекта рецептуру 1:1:1:100 (просто черный) или 60:40:40:100 (глубокий черный).

**Ответственность за результат использования этого эффекта полностью лежит на Заказчике.**

4.Суммарный объем красок

* немелованная бумага - не более 270 %
* мелованная бумага - не более 300 %

5.Требования к растровым изображениям

Растровые изображения должны использовать цветовую систему CMYK или Grayscale. При цветоделении растровых изображений используйте цветовые профили в соответствии с рекомендациями офсетного ГОСТ Р 54766-2011: для мелованной бумаги профиль ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc (Fogra 39) и для офсетной бумаги профиль PSO\_Uncoated\_ISO12647\_eci.icc (Fogra 47). Эти универсальные профили цветоделения, используемые профессионалами во всем мире, можно скачать с официального сайта ECI.ORG по ссылке: <http://www.eci.org/_media/downloads/icc_profiles_from_eci/eci_offset_2009.zip>

Чтобы эти цветовые профили появились в списке в программе цветоделения, на PC профили кладут в папку WINDOWS\system32\spool\drivers\color, на MAC профили обычно кладут в папку: /Library/Application Support/Adobe/Color/Profiles/Recommended.

Нейтральные серые фоны обязательно должны содержать черную краску после цветоделения, желательно преобладающую над триадными. Недопустимо предоставление в типографию файлов, содержащих большие или повторяющиеся серые фоны, поделенные без содержания черного на 3 цветные сепарации CMY. Для цветоделения изображений с нейтральным серым фоном используйте профиль цветоделения с тяжелой генерацией черного типа ISOcoated\_v2\_GCR70 по ссылке: http://rudtp.pp.ru/forum/download.php?id=373

Не допускается использование растровых изображений, имеющих глубину цвета более 8 бит на канал. В файлах не должны быть использованы дополнительные каналы и пути. В случае печати в 5 и более красок изображения должны иметь дополнительные каналы, имеющие наименования цветов Pantone

Разрешение растровых изображений рекомендуется делать пропорциональным линиатуре растра (от полутора до двух линиатур). По умолчанию печать осуществляется на 175 lpi. То есть изображение должно иметь разрешение 300 dpi (1200 dpi для Bitmap). Превышение разрешения растровых изображений выше 450 dpi приводит к потере резкости изображения и к общему снижению качества. Все слои в файле должны быть слиты в один слой (Flatten artwork). Не рекомендуется набирать мелкий (менее 10 pt) текст в растровых файлах.

6.Требования к векторным изображениям

Принимаются векторные иллюстрации, подготовленные в Adobe Illustrator, а также FreeHand и CorelDraw.

* все цвета, за исключением случаев использования при печати дополнительных цветов Pantone, должны быть заданы в модели CMYK или Grayscale.
* шрифты, использующиеся в иллюстрациях, должны быть переведены в кривые.
* если при подготовке файлов используются специальные эффекты такие как прозрачность, тени и т.д., то эти объекты должны быть отрастрированы.
* все векторные эффекты должны быть «разобраны» (expand).
* все растровые изображения должны быть внедрены в публикацию.

7.Треппинг

Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1 - 0,3 pt (или 0,05 - 0,1 мм) в зависимости от сложности работы и запечатываемого материала. При использовании флюорисцентных и металлизированных Pantone-цветов не рекомендуется задавать значение треппинга выше 0,09 мм.

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

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

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

Для светлых объектов на составном чёрном фоне необходима обводка толщиной 0,1 мм чисто чёрным цветом со значением «knock out».

При использовании Pantone-цветов необходимо применять технологию треппинга «заведение светлой краски под темную». К темным Pantone-цветам относятся:

— цвета Pantone, в состав которых входит от 30% черной краски;

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

— кроющие белила.

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

8. Тиснение

Макет должен быть в **векторе** и покрашен в 100% Black. Не должно присутствовать белых объектов, масок. Шрифты должны быть переведены в кривые. Минимальная толщина линий 0,2мм, расстояние между элементами изображения не менее 0,2 мм, текст в кривых. Помимо файла с тиснением, должен прилагаться файл с его точным расположением на готовом изделии. Если макет предусматривает и печать, и тиснение, то должны прилагаться три файла: файл для печати, файл с макетом тиснения и файл с тиснением, наложенным на напечатанное изображение. Либо один файл, где макет печати и тиснения расположены на разных слоях.

9. УФ-лак

Макет должен быть в **векторе** и покрашен в 100% Black. Не должно присутствовать белых объектов, масок. Шрифты должны быть переведены в кривые. Файл должен точно совмещаться по лакируемому объекту. Если лак сделан плашечным цветом обязательно должен иметь атрибут «оверпринт».

10. Требования к верстке, предоставляемой в программах InDesign и QuarkXPress.

* в типографию верстка представляется в виде сборки (Package или Collect) содержащей все использованные в публикации файлы изображений, а также шрифты. В сборке не должно быть никаких лишних файлов (в т.ч. промежуточных результатов работы).
* в самом файле верстки не должно быть никаких посторонних объектов (например, изображений, помещенных на монтажный стол за пределами публикации).
* крайне нежелательна верстка полиграфическими или читательскими разворотами (кроме обложек и форзацев).
* верстка не должна содержать нестандартных расширений (Xtensions или Plugins).
* размер страницы в верстке должен соответствовать обрезному формату изделия.
* в верстке должны содержаться только те цвета, которые используются при печати
* не допускается использование при верстке в QuarkXPress функций All Caps и Small Caps.
* при верстке можно использовать только те начертания шрифтов, которые реально имеются в наборе (plain, bold, italic, bolditalic).
* не рекомендуется использование в верстке системных шрифтов (те шрифты которые устанавливаются в систему при инсталляции Windows или MacOS).
* все изображения в верстке должны быть подлинкованы, иметь эффективное (получаемое при применении масштабирования) разрешение не более 450 dpi. Недопустимо помещение элементов в верстку через ClipBoard.

11. Требования к подписанным пополосным распечаткам издания

Заказчик обязан подписать распечатки оригинал макета, сделанные в нашей типографии, после проверки файлов.

В случае, если заказчик по тем или иным причинам не может подписать макет, сделанный нашей типографией, а также при подписанном макете, сделанном не нашей типографией, мы не несем ответственности за возможные ошибки при выполнении заказа

12. Цветопроба

Цветопробой является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с печатным процессом. Наша типография работает с цветом в соответствии с ГОСТ Р 54766-2011 и ISO 12647-2:2004, поэтому для имитации офсетной печати на мелованной бумаге класса MWC используйте цветовой профиль Fogra39 (ISOcoated\_v2\_eci), для имитации печати на офсетной бумаге используйте профиль Fogra47 (PSO\_Uncoated\_ISO12647\_eci).

При сравнении печатных оттисков с цветопробой всегда нужно учитывать следующие факторы:

* не все оттенки цифровой пробы идентичны печатным оттискам;
* цветопроба не учитывает влияние бумаги на печатный оттиск
* цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс (растровую розетку, точную толщину тонких линий, четкость мелких шрифтов и т.д.)

12.1 Требования к цветопробе

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

**Критерии Допуск**

Отклонение dE \*ab от первичных цветов CMYK >5

Отклонение dH (цветового тона краски) >2,5

Отклонение dE \*ab печатной основы >3

Среднее отклонение dE \*ab остальных полей, включая поля баланса по серому >3 max <6

Среднее отклонение dH полей баланса по серому >1,5

Среднее отклонение dЕ \*ab полей, находящихся за

пределами шкалы цветового охвата >4

Максимальное отклонение полутоновых значений

растровых полей первичных цветов CMYK >3%

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

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

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

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

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

При внесении исправлений в файлы после изготовления цветопробных оттисков (корректировка цвета каких-либо элементов), данный оттиск цветопробой **служить *не может!***

Изготовление цветопробы, передаваемой в печатный цех, возможно только после подтверждения заказчиком окончательного файла.

Цветопробы, предоставляемые для работы с цветом в рамках одного печатного процесса, должны быть изготовлены с одинаковыми параметрами и на одном оборудовании. В случае предоставления в работу цветопробных оттисков, изготовленных на различном оборудовании и/или с разными параметрами вывода, они цветопробой служить ***не могут!***

При сравнении печатных оттисков с цветопробой всегда нужно учитывать следующие факторы:

— сравнение оттиска с цветопробой должно проводиться при нормированном освещении (D 50);

— если цветопроба получена без учета требований к предоставляемым материалам, тиражный оттиск может заметно отличаться по цветовым показателям от цветопробного;

— *цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс*;

— цвета дополнительных красок PANTONE равняются по вееру (не ранее 2010 г. выпуска). При наличии дополнительных красок в цветоделении изображения, цвет изображения может не соответствовать цветопробе.

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

**Как подготовить файл для печати**

**Corel Draw.**

Размер страницы в файле должен быть равен обрезному формату изделия, вылеты должны быть продлены за пределы страницы на 3-5мм, все метки (обрезные, биговки, фальца) должны также располагаться за пределами страницы и отстоять от обрезного края на 3мм. Вся значимая информация (текст, логотипы и т.д., для листовок, буклетов, визиток) не должна приближаться к обрезному краю более, чем на 4мм. Разрешение документа должно быть 300dpi. Цветовое пространство документа CMYK, цветовой профиль ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc (fogra39). Крайне не рекомендуется использование элементов содержащих прозрачности, например линзы и тени, градиентные заливки на больших участках поскольку при печати они могут вести себя непредсказуемо. Если использование таких элементов неизбежно, то они должны быть отрастрированы с фоном с разрешением 300-600 dpi. Лишние элементы должны быть удалены с рабочего пространства, даже если они находятся за пределами печатного поля. Все шрифты **должны быть переведены в кривые** (convert to curves), для того, чтобы убедиться в отсутствии шрифтов в документе, можно воспользоваться информацией о документе (File → Document Info…) в графе Text Statistic должно быть указано «There no text objects in this document».

**Adobe Illustrator.**

Размер страницы в файле должен быть равен обрезному формату изделия, вылеты должны быть продлены за пределы страницы на 3-5мм, все метки (обрезные, биговки, фальца) должны также располагаться за пределами страницы и отстоять от обрезного края на 3мм. Вся значимая информация (текст, логотипы и т.д. для листовок, буклетов, визиток) не должна приближаться к обрезному краю более, чем на 4мм. Разрешение документа должно быть 300dpi. Цветовое пространство документа CMYK, цветовой профиль ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc (fogra39). Крайне не рекомендуется использование элементов содержащих прозрачности, например линзы и тени, градиентные заливки на больших участках поскольку при печати они могут вести себя непредсказуемо. Если использование таких элементов неизбежно, то они должны быть отрастрированы с фоном с разрешением 300-600 dpi. Лишние элементы должны быть удалены с рабочего пространства, даже если они находятся за пределами печатного поля. Все шрифты **должны быть переведены в кривые** (Create Outlines), для того, чтобы убедиться в отсутствии шрифтов в документе, можно воспользоваться информацией о документе (Window → Document Info) в графе Fonts должно быть указано значение «NONE».

**Adobe Photoshop.**

Размер страницы в файле должен быть равен обрезному формату изделия плюс вылеты па 3-5мм. Например, если обрезной формат изделия равен 210x297мм, то размер холста (Canvas Size) должен быть 216x303-220x307мм (лишние 3-5мм с каждой стороны будут срезаны, поэтому не рекомендуется располагать значимую информацию ближе, чем на 7-9мм от края холста). Разрешение документа должно быть 300dpi. Цветовое пространство документа CMYK, цветовой профиль ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc (fogra39). Файл для печати не должен содержать альфаканалов. Если нет уверенности, что сделано все верно, присылайте макет по слоям, файл должен быть сохранен в формате tiff, без компрессии.

**Adobe InDesign.**

Размер страницы в файле должен быть равен **обрезному формату изделия**, вылеты должны быть продлены за пределы страницы на 3-5мм. Вся значимая информация (текст, логотипы и т.д. для листовок, буклетов, визиток) не должна приближаться к обрезному краю более, чем на 4 мм. Разрешение документа должно быть 300dpi. Цветовое пространство документа CMYK, цветовой профиль ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc (fogra39). Крайне не рекомендуется использование элементов, содержащих прозрачности, например, линзы и тени, градиентные заливки на больших участках поскольку при печати они могут вести себя непредсказуемо. Лишние элементы должны быть удалены с рабочего пространства, даже если они находятся за пределами печатного поля. **Верстку необходимо передавать со всеми шрифтами и изображениями, используемыми в документе. Для этого можно воспользоваться функцией Package (File → Package).**

**QuarkXPress.**

Размер страницы в файле должен быть равен **обрезному формату изделия**, вылеты должны быть продлены за пределы страницы на 3-5мм. Вся значимая информация (текст, логотипы и т.д. для листовок, буклетов, визиток) не должна приближаться к обрезному краю более, чем на 4мм. Разрешение документа должно быть 300dpi. Цветовое пространство документа CMYK, цветовой профиль ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc (fogra39). Крайне не рекомендуется использование элементов, содержащих прозрачности. Например, линзы и тени, градиентные заливки на больших участках поскольку при печати они могут вести себя непредсказуемо. Лишние элементы должны быть удалены с рабочего пространства, даже если они находятся за пределами печатного поля. **Верстку необходимо передавать со всеми шрифтами и изображениями, используемыми в документе. Для этого можно воспользоваться функцией Collect for Output (File → Collect for Output).**

**Как сделать pdf для печати**

Перед конвертацией в PDF все изображения должны быть переведены в CMYK

**Corel Draw (на примере X3, английская версия)**

File → Publish to PDF → указать название файла только латинскими символами → Settings → Press Quality → Закладка Prepress поставить флажок на Bleed Limit и указать значение 3-5мм → Закладка Objects поставить флажок на Export all Text as curves → Нажать Ок и сохранить файл.

**Adobe Illustator (на примере CS3, английская версия)**

File → Save As → указать название файла только латинскими символами, в выпадающем списке «тип файла» выбрать Adobe PDF. Сохранить → в поле Adobe PDF выбрать пункт Press Quality → в закладке Marks and Bleeds, в разделе Bleeds выставить все значения по 3-5мм (top, bottom, left, right) → Save PDF

**Adobe Photoshop (на примере CS3, английская версия)**

File → Save As → указать название файла только латинскими символами, в выпадающем списке «тип файла» выбрать Photoshop PDF. Сохранить → в поле Adobe PDF Preset выбрать пункт Press Quality → в закладке Output, в разделе Color, Color Conversion: Convert to Destination, Destination: Euroscale Coated v2 → Save PDF

**Adobe InDesign (на примере CS3, английская версия)**

File → Export… → указать название файла только латинскими символами, в выпадающем списке «тип файла» выбрать Adobe PDF. Сохранить → в поле Adobe PDF Preset выбрать пункт Press Quality → в закладке General, установить диапазон печати «All», флажок «Spreads» должен быть снят → в закладке Marks and Bleeds, в разделе Bleeds выставить все значения по 3-5мм (top, bottom, left, right) → в закладке Output, в разделе Color, Color Conversion: Convert to Destination (Preserve Numbers), Destination: Euroscale Coated v2 → Export

**QuarkXPress (на примере 7.0, английская версия)**

File → Export → Layout as PDF → указать название файла только латинскими символами. Options → в поле PDF Style выбрать пункт Press Quality → в закладке Pages, флажок «Spreads» должен быть снят → в закладке Bleed: Bleed Type – Symmetric, Amount 3-5мм → Ok → Сохранить.

**MS Office (на примере 2007).**

Приложения MS Office не предназначены для подготовки файлов к высококачественной печати, поэтому даже конвертация макета в pdf не всегда избавляет от проблем. Минимизировать ошибки поможет печать документа на виртуальный PDF принтер. Печать→ принтер Adobe Pdf → Свойства Press Quality , размер бумаги → добавить (и добавляем формат готового издания в принтер) выбираем размер бумаги соответствующий размеру готового издания → ОК → указать название файла только латинскими символами → Сохранить файл

**ПРЕТЕНЗИИ ПО КАЧЕСТВУ НЕ ПРИНИМАЮТСЯ, ЕСЛИ НЕ ВЫПОЛНЕНЫ УСЛОВИЯ, ПРОПИСАННЫЕ В ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЯХ.**

Данный документ содержит описание основных требований к файлам. Всю необходимую информацию, консультации, рекомендуемые настройки программ, PPD-файлы и ICC профили вы можете получить в типографии.

**Технические условия к качеству готовой продукции типографии Буки Веди.**

1. **Требования к печати.**
	1. Тиражные оттиски должны соответствовать подписным листам и макету по цветовому тону краски, характеру и размерам элементов изображения.
	2. Тиражные оттиски по показателям оптической плотности красок должны соответствовать оптической плотности листа-эталона утвержденного "В печать". Утверждение листа-эталона "В печать" производится Заказчиком или мастером печатного цеха путем сравнения оттисков с утвержденной цветопробой. В случае отсутствия цветопробы, при согласовании с заказчиком, печать производится согласно требованиям ГОСТ Р 54766-2011.
	3. На тиражных листах не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тенения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок, забоя торцов.
	4. Допуски несовмещения при офсетной печати по приводным крестам не должны превышать 0,1 мм.
	5. Несовмещение изображения «лица» с «оборотом» листа не должно превышать 1 мм.
	6. Перекос изображения не должен превышать 0,2 мм.
	7. Допустимое количество «марашек» на офсетном оттиске (элементов бумажной пыли, отпечатанных через офсетную резину):

диаметром до 0,5 мм не более 2 штук на листе формата издания и при этом расположенные не на имиджевых полосах издания и лицевой стороне обложки;

размером до 1,5 мм не более 3 штук на 0,35 м2 печатного листа, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.

* 1. Печатный лист должен соответствовать установленным нормам с учетом допустимых отклонений, в том числе при печати методом шелкографии. Указание действует при отсутствии образца цвета, или цветопроб. При печати в присутствии Заказчика, по его желанию, возможны отклонения от принятых параметров, но не более, чем того допускают производственные возможности. В таком случае за качество печатного оттиска несет ответственность Заказчик.
	2. Тиражные оттиски, покрытые лаком (водно-дисперсионным, масляным или УФ), не должны содержать царапин, заломов, отслоения лакового слоя. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым УФ-лаком. В случае отказа от лакирования на матовых бумагах и бумагах массой свыше 170 г/м2 возможно возникновение дефектов механического характера: царапины, следы от проводящих лент и валов, истирание.
	3. Допустимо наличие царапин не более одной на 0,35 м2 печатного листа размером по длине не более 8 мм и ширине не более 0,1 мм, не искажающих текстовой информации или не расположенных на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.

**Цветовые характеристики оттисков**

1. Для листовой офсетной печати, согласно требованиям, ГОСТ Р 54766-2011 (на базе ISO 12647-2:2004), значения координат в цветовом пространстве CIE L\*a\*b для 100%-плашечных зон, напечатанные триадными красками, должны соответствовать значениям в Таблице 1.

## Таблица 1. Значения координат 100%-плашечных зон

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Тип бумаги Цвет | 1/2 | 4 |
| L\* / a\* / b\* | L\* / a\* / b\* |
| Бумага | 95/0/-2 | 95/0/-2 |
| Black (K) | 16/0/0 | 31/1/1 |
| Cyan (C) | 55/-37/-50 | 60/-26/-44 |
| Magenta (M) | 48/74/-3 | 56/61/-1 |
| Yellow (Y) | 89/-5/93 | 89/-4/78 |

Условия измерений согласно ISO 13655 (исключения: белая подложка), источник света D50, угол обзора 2о, геометрия измерения 0/45 или 45/0, без поляризационного и УФ фильтра. Типы бумаг согласно ГОСТ Р 54766-2011 (на базе ISO 12647-2:2004): 1 - мелованная глянцевая, wood-free, 2 - мелованная матовая, wood-free, 4 – немелованная (офсетная белая).

2. Значения растискивания (приращения растровой точки) при измерении растровых полей (50% контрольной шкалы указаны в Таблице 2.

**Таблица 2. Денситометрические показатели печатания. Растискивание или TVI.**

|  |  |
| --- | --- |
| Тип бумаги\* | Приращение растровой точки в 50% поле |
| Голубой (С) | Пурпурный (М) | Желтый (Y) | Черный (K) |
| 50% |  | 50% |  | 50% |  | 50% |  |
| 1/2 | 14±4 |  | 14±4 |  | 14±4 |  | 17±4 |  |
| 4 | 20±4 |  | 20±4 |  | 20±4 |  | 23±4 |  |

Типы бумаг согласно ГОСТ Р 54766-2011 (на базе ISO 12647-2:2004): 1 - мелованная глянцевая, wood-free, 2 - мелованная матовая, wood-free, 4 – немелованная (офсетная белая).

 **Допуски на отклонение при печати. Цветовое различие цвета**

1. Допуски на отклонения и вариации для 100%-х плашечных зон в соответствии с последней редакцией стандарта ГОСТ Р 54766-2011 (на базе ISO 12647-2:2004) указаны в Таблице 3.

**Таблица 3. Допустимое значение цветового различия ΔЕ (CIELab)**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | BLACK | CYAN | MAGENTA | YELLOW |
| **Между цветопробой и подписным листом (допуски на отклонения)** | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Между подписным и тиражным листом (допуски на вариации)** | 4 | 4 | 4 | 5 |

Условия измерений согласно ISO 13655 (исключения: белая подложка), D50, угол обзора 2о, геометрия измерения 0/45 или 45/0, без поляризационного и УФ фильтра.

Основным методом контроля качества печати тиражных оттисков является измерение полей контрольной шкалы на тиражном оттиске и сравнение полученных значений со значениями, полученными при измерении тех же полей на оттиске, подписанном в печать.

2. При визуальном сравнении печатных оттисков с цветопробой всегда необходимо учитывать следующие факторы:

– визуальный контроль осуществляется только под нормированным источником света D 50 (5000 К0);

– цветопроба не учитывает влияние бумаги на печатный оттиск;

– не все оттенки цифровой пробы идентичны печатным оттискам;

– цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс.

 3. Если поверхность конечной полиграфической продукции подлежит дальнейшей обработке (УФ-лакирование или ламинирование), конечный результат по цвету может значительно отличаться от варианта без обработки поверхности.

Сравнение цветового различия цвета между эталоном и тиражным оттиском осуществляется только для оттисков без отделки.

1. **Послепечатная обработка.**
	1. *Требования к качеству резки*
		1. Линия реза должна проходить точно по меткам реза, согласно утвержденному макету.
		2. Точность соблюдения формата: ±1 мм.
		3. Допустимая погрешность резки после офсетной печати: 0,05% от длины стороны или 1,5 мм (для максимального формата А2), исключения составляют самоклеящиеся материалы, где допустимая косина резки может быть до 3 % от длины сторон.
		4. Плоскости резов должны быть гладкими, без полос и слипания листов по кромкам.
		5. Нижние листы должны быть разрезаны полностью и иметь ровные (без бахромы) кромки.
	2. *Требования к качеству фальцовки*
		1. Сфальцованная продукция должна соответствовать утвержденному макету.
		2. Линии сгибов должны проходить по меткам фальцовки, точность фальцовки ±1 мм.
		3. На сфальцованных тетрадях не должно быть отмарывания и повреждения печатного изображения, вызванного проводящими деталями машины.
		4. Не допустимы порезы и следы от деталей машины, надрыв краев.
		5. Фальц должен быть ровным, без заломов внутри тетради («петухов»), морщин, загнутых листов.
		6. На линии фальца не должно быть заломов мелованного слоя бумаги, растрескивания слоя краски, отслаивания лака или металлизированной пленки.
		7. При разрезе тетрадей, сфальцованных двойником, линия реза должна точно соответствовать макету. Допустимая косина резки: ±0,5 мм, края реза должны быть ровными.
		8. Линии перфорации и биговки должны соответствовать макету и меткам на листе, если они были указаны.
		9. На линии перфорации не должно быть разрывов бумаги.
		10. Допустимая косина перфорации и биговки: ± 1 мм.
	3. *Требования к качеству готовой продукции (скрепление проволокой)*
		1. Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету.
		2. Скобы должны располагаться на линии фальцовки, допустимое отклонение: ±1 мм.
		3. Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету и меткам реза, точность соблюдения формата: ±1 мм.
		4. Недопустимо срезание края текста или иллюстрации на полосе (зарезанные текст или иллюстрация), за исключением случаев, предусмотренных дизайном.
		5. Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов блока: «чужие», перевернутые, перепутанные, лишние, недостающие тетради, вкладки.
		6. Недопустимы перевороты блока относительно обложки, «чужой блок», разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока за пределы обложки, механические повреждения (рваные или грязные страницы), дефекты, приводящие к выпадению элементов блока, – непрошитые страницы, отсутствие скоб, незагнутые скобы).
		7. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
		8. В случае отсутствия лака или пленки на первой и последней полосах обложки допустимо наличие на них следов от транспортных ремней.
		9. При использовании ложных разворотов и сложных иллюстраций несовмещение по иллюстрационным элементам не должно превышать 2 мм.
		10. Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.
		11. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ-лаком или ламинацией.
	4. *Требования к качеству готовой продукции (скрепление КБС)*
		1. Последовательность страниц в блоке должна соответствовать утвержденному макету.
		2. Недопустимы некомплектность и непоследовательность элементов блока: «чужие», перевернутые, перепутанные, лишние, недостающие тетради, вкладки, вклейки, приклейки.
		3. Недопустимо затекание клея на обрезы или внутрь блока, вызывающее склеивание страниц и повреждение текста или иллюстраций при раскрытии.
		4. Недопустимо срезание края текста или иллюстраций на полосе (зарезка), уход текста или иллюстраций в корешок, за исключением случаев, предусмотренных дизайном.
		5. Недопустимы переворот блока относительно обложки, отставание обложки от блока, разрыв обложки по сгибу, любое смещение блока за пределы обложки.
		6. Недопустимы механические повреждения: рваные или грязные полосы, дефекты лакирования, припрессовки пленки - отслаивание и разрыв пленки, царапины, морщины, загибание листов обложки или страниц блока, следы температурного воздействия.
		7. Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока, - непроклеенные страницы, вкладки, приклейки, вклейки, раскол блока.
		8. Недопустима деформация блока, приводящая к выпадению блока из обложки.
		9. Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету и меткам реза (если таковые имеются), точность соблюдения формата: ±1 мм.
		10. Допуск на совмещение разворотных иллюстраций: ±1 мм от корешка.
		11. Срезы должны быть чистыми, без следов клея. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
		12. Корешок должен иметь прямоугольную форму, без морщин и сдвигов.
		13. Допускаются единичные экземпляры с морщинами и надрывами обложки по корешку.
		14. В случае отсутствия лака или пленки на первой и последней полосах обложки допустимо наличие на них следов от транспортных ремней.
		15. При использовании ложных разворотов и сложных иллюстраций несовмещение по иллюстрационным элементам не должно превышать 2 мм.
		16. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
		17. Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.
		18. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ-лаком или ламинацией.
	5. *Требования к качеству готовой продукции (переплёт 7БЦ)*
		1. Сторонки обложки или крышки должны легко раскрываться.
		2. Книжный блок должен соответствовать обложке или крышке.
		3. Обрезы блока должны быть чистыми, гладкими (без щербин, шероховатостей), без затеков клея и слипания листов. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
		4. Размеры кантов по ширине должны соответствовать установленным нормам (от 2 до 5 мм с допуском от ± 1 до ± 2 мм в зависимости от формата книги, а их косина не должна превышать 1,5-2,5 мм).
		5. Форзацы должны быть приклеены к сторонкам переплетной крышки плотно и прочно по всей площади, без складок, пузырей, отставаний по месту загибки покровного материала и около сгиба форзацев.
		6. На сгибах форзацев не должно быть отверстий от проколов швейными инструментами.
		7. Переплетная крышка должна быть чистой, без повреждений и непокоробленной, должна плотно прилегать к блоку.
		8. Клапаны корешкового материала под форзацами должны быть ровно, без складок и загибки приклеены к сторонкам, а края должны быть ровными.
		9. Изображение на крышке должно быть четким, без смазывания краски, осыпания фольги, несовпадения красок; косина изображения не должна превышать 1,5 мм на 100 мм длины строк.
		10. Штрихи (углубления} на переплетной крышке должны располагаться по месту расставов, параллельно корешку; глубина штрихов по всей высоте крышки должка соответствовать толщине картонных сторонок.
		11. Корешок крышки или обложки должен быть гладким, без морщин, симметричным, соответствовать толщине блока.
		12. Корешок переплетной крышки должен плотно, без просвета прилегать к корешку блока.