

Требования к предоставляемым Заказчиком исходным материалам и качеству печатной продукции

1. Общие положения

Настоящее приложение регламентирует требования к печати и готовой продукции и служит документом для взаимоотношений с заказчиком и решения технических и других спорных вопросов, связанных с определением параметров качества продукции.

Продукция изготавливается в соответствии с Международным стандартом [ISO 12647-2:2004](#). Нормирование материального ресурса для выполнения заказа осуществляется по нормам, созданным на базе норм «Союза печатников Германии» (BVDM) и предусматривают все необходимые затраты на все процессы.

После окончания приладки, мастер типографии подписывает лист-оттиск в печать (подписной лист), который является образцом для печатника.

2. Требования к макету издания.

- 2.1. Основным документом при передаче электронного макета в типографию (изготовителю) является электронная «Спецификация-заявка на изготовление продукции». Спецификация должна содержать следующую информацию:
 - 2.1.1. послеобрезной формат издания (мм).
 - 2.1.2. послеобрезной формат вклеек/вкладок/вшивок (мм).
 - 2.1.3. количество страниц издания, включая обложку, (количество страниц обложки и блока)
 - 2.1.4. схему нумерации страниц издания:
 - 2.1.5. номера первой и последней страниц блока в соответствии с нумерацией в файлах;
 - 2.1.6. номера страниц лица и оборота обложки в соответствии с нумерацией в файлах;
 - 2.1.7. количество страниц вклеек/вкладок/вшивок и номера первой и последней страниц вклеек/вкладок/вшивок в соответствии с нумерацией в файлах, с указанием места вставки в основной блок (если их нумерация не сквозная);
 - 2.1.8. для неточно позиционируемых вкладок – диапазон страниц для вкладывания.
 - 2.1.8.1. в случае нестандартной обложки (отличающейся от формата готового изделия и/или объемом более 4 стр) – количество страниц и их дообрезной и послеобрезной формат, и количество фальцев (место их расположения и способ фальцовки: внутрь/наружу) для лицевой и задней обложки отдельно.
 - 2.1.9. указать количество красок в издании (если количество красок в издании отличается от CMYK) и все виды послепечатной отделки (указав номера страниц, где они должны быть выполнены, в соответствии со сквозной нумерацией страниц издания):
 - 2.1.9.1. сплошной воднодисперсионный/УФ/печатный лаки/ламинирование;
 - 2.1.9.2. все используемые в печатной продукции дополнительные краски, а также выборочные лаки (УФ-лаки, аромалаки, перламутровые лаки, термолаки и любые другие лаки) – указав вид для каждой страницы;
 - 2.1.9.3. биговки, высечки, элементы тиснения фольгой, конгрева и др – указав вид для каждой страницы.
 - 2.1.9.4. места нанесения пробников.
 - 2.1.10. указать длину стороны скрепления для изданий, имеющих нестандартную ориентацию относительно стороны скрепления (стандартно: длинная сторона издания – сторона сшивки).
 - 2.1.11. указать длину стороны скрепления для вклеек/вкладок/вшивок.
 - 2.1.12. указать, для каких страниц будут предоставлены цветопробы/образцы цвета.
 - 2.1.13. при наличии в издании разворотных реклам и/или ложных рекламных разворотов, Покупатель обязан поставить в известность об этом менеджера или предоставить список полос в издании, где расположен разворот. Можно также указать те страницы, для которых развороты отсутствуют (если количество разворотных страниц в издании превышает 50%). При отсутствии такой информации на стадии сдачи заказа, считается, что разворотные полосы (реклама) отсутствуют.
 - 2.1.14. Для группы изданий, содержащей несколько видов, вышеуказанные параметры (пп. 2.1.1-2.1.13) должны быть определены для всей группы изданий. Для видов, имеющих отклонения от общей спецификации группы изданий, должны быть указаны все отклоняющиеся параметры (отличающиеся клише для тиснения, другие страницы для нанесения лаков, другие развороты, вшивки и т.д.)
 - 2.1.15. наименование файлов должно быть расшифровано в спецификации и соответствовать требованиям, определенным в п. 3.7.
 - 2.1.16. В сопроводительных документах должно быть указано ответственное лицо от Заказчика (дизайнер др.) и контактный телефон для связи с ним.
- 2.2. «Спецификация-заявка на изготовление продукции» для издания также может быть подтверждена распечаткой макета. Распечатка должна содержать:
 - 2.2.1. Номера страниц.

- 2.2.2. Послеобрезной формат на первой полосе издания (мм).
 - 2.2.3. Формат (мм) вклеек и вкладок.
 - 2.2.4. Правильное место расположения вклеек, вкладок в издании (номера страниц, между которыми находятся вклейки и вкладки или обозначить их произвольное расположение).
 - 2.2.5. Правильное место расположения ручных вклеек, вкладок разного вида пробников и др. изделий, их место приклейки должно быть четко определено.
 - 2.2.6. Для вклеек, вкладок указание верх/низ и места вклейки/вшивки/вкладки для лица и для оборота.
 - 2.2.7. Точное размещение перфорации, биговки, фальцовки, высечки, место приклейки пробников и т. п.
 - 2.2.8. Место расположения дополнительных красок их название/номер.
 - 2.2.9. Метки реза
 - 2.2.10. Наличие цветопробы или образца цвета на данную полосу.
 - 2.2.11. Подписаны все развороты в издании.
 - 2.2.12. Макет должен быть выполнен в масштабе 1:1, хорошо читаться и не иметь исправлений (при большом или нестандартном размере допускается масштабирование макета с соответствующим указанием).
 - 2.2.13. Дата и подпись ответственного лица Заказчика, утверждающего макет, должны находиться внизу полосы в пределах одного сантиметра от края изображения.
- 2.3. При утверждении через Интернет, макетом служит образ страницы (контрольный файл), предоставленный заказчику на утверждение в электронном виде. Контрольные файлы, документы, заверенные подписью, фамилией уполномоченных посредством факсимильной связи или по электронной почте, имеют юридическую силу оригинала. Под утверждением Заказчиком оригинал-макета, содержащегося в контрольных файлах, подразумевается утверждение его на предмет соответствия таким параметрам, как размер, дизайн, текст и др. параметрам изложенным в п. 2.1.
 - 2.4. В случае внесения исправлений со стороны Заказчика, Заказчик предоставляет новый PDF-файл с указанием версии файла (см п. 3.7). Необходимость замены файла подтверждается письмом по E-mail ответственным исполнителям.
 - 2.5. При проверке и утверждении материалов заказа, утверждение изменений по E-mail — обязательно.
 - 2.6. Дополнительная информация передается по E-mail в виде дополнения к файлу «Спецификация - заявка на изготовление продукции» вместе с предоставленными PDF-файлами.
 - 2.7. Отсутствие технологической информации или наличие неточной информации влечет за собой приостановку выполнения заказа и увеличение сроков его выполнения. Исполнитель не несет ответственности за наличие грамматических, синтаксических и/или логических ошибок в предоставленном Заказчиком оригинал-макете издания.

3. Требования к предоставляемым PDF-файлам, подготовленным для вывода в типографии (а также публикациям, из которых они генерируются)

- 3.1. Файлы предоставляются в формате [PDF 1.4 Composite](#).
- 3.2. Все используемые в печатной продукции дополнительные краски, а также выборочные лаки (УФ-лаки, аромалаки, перламутровые лаки, термолаки и любые другие лаки), биговки, высечки, элементы тиснения, конгрева и др. должны находиться вместе с красками СМΥК в одном композитном PDF-файле той страницы, где эти дополнительные элементы используются.
- 3.3. PDF-файлы не должны содержать страниц или красок, которые не будут использоваться при выводе.
- 3.4. PDF-файл не должен содержать комментариев, созданных средствами Adobe Acrobat. Не допускается редактирование PDF-файлов средствами Adobe Acrobat.
- 3.5. PDF-файлы не должны содержать встроенных ICC-профилей.
- 3.6. PDF-файлы должны быть созданы с помощью [Adobe Distiller](#) 6.01 или выше. Возможно использование Adobe Distiller 5 с установленным модулем CreoDistillerAssistantV2.
- 3.7. **Названия принимаемых в работу PDF-файлов** должны содержать порядковый номер страницы в каждом подвиде печатной продукции (в блоке, обложке, вклейке, вшивке и т. д.), краткое название издания, если необходимо — то дополнительные буквенно-цифровые идентификаторы и соответствовать следующему виду:

для внутренних блоков изданий (изделий): **001_nnnnn_xx.pdf**

где: **001** — номер страницы, соответствующий колонцифре

nnnnn — краткое название издания (одним словом)

xx — номер издания (для еженедельных и ежемесячных изданий)

например: *056_business_52.pdf,*

008_polina.pdf,

115_tvoezdorovie.pdf,

009_oriflame_az.pdf, 009_oriflame_by.pdf

009oriflame10cis16hr_az.pdf

Если количество страниц в издании больше или равно 100 — все номера страниц в названии файлов должны быть трехзначными (001, 002 и т. д.), если больше или равно 1000 — четырехзначными, если меньше 100 — как минимум двухзначными.

ВАЖНО: название файлов для блоков и других подвидов печатной продукции с количеством страниц более 4, должны начинаться с цифр, обозначающих порядковый номер страницы. Выполнение этого условия необходимо для правильной подстановки страниц в спуск полос.

для обложек изданий: **cov001_nnnnn_xx.pdf**

где: **cov** — идентификатор изделия (в данном случае обложка)

001 — номер страницы обложки

nnnnn — краткое название издания (одним словом)

xx — номер издания (для еженедельных и ежемесячных изданий)

например: cov1_business_52.pdf, cov2_business_52.pdf
cov1-4_polina.pdf, cov2-3_polina.pdf,
cov1-4_tvoezdorovie.pdf, cov2-3_tvoezdorovie.pdf,
cov_004_oriflame_az.pdf, cov_004_oriflame_by.pdf

для вклеек, вшивок, вкладышей и др.: **vkI01_nnnnn_z.pdf**

где: **vkI** — идентификатор изделия (в данном случае вклейка)

01 — номер вклейки

nnnnn — краткое название вклейки (одним словом)

z — 1 — для лицевой стороны изделия, 2 — для обратной стороны

например: vkI01_sony_1.pdf, vkI01_sony_2.pdf,
wrap_003_oriflame_az.pdf, wrap_003_oriflame_by.pdf

в случае предоставления замен, файлы должны содержать суффикс **new**.

в случае повторного предоставления замены, файлы должны содержать суффикс **new2, new3....**

например: vkI01_business_1_new.pdf,
vkI01_business_2_new2.pdf,
009_oriflame_az_new8.pdf

Внимание! Если в файле присутствуют дополнительные краски кроме СМΥΚ, то в названии должно быть слово «**spot**»:

например : vkI01_business_1_spot_new.pdf

Все названия файлов для каждого подвида печатной продукции должны быть идентичными и содержать только строчные (маленькие) буквы латинского алфавита, подчеркивания, дефисы и цифры.

Запрещается использование более одной точки в названии файлов (например: 10.cis.16.hr.az.010.pdf или 10nnnn.indd.pdf).

Если в работу сдается несколько видов однотипных или похожих изданий (например, на разных языках), и возникают какие-либо сомнения относительно названий файлов, рекомендуем согласовывать название файлов с сотрудниками типографии. Но в любом случае, **все файлы во всех видах в пределах одного заказа должны иметь различные названия!**

Внимание! Следует строго соблюдать схему наименования файлов, поскольку наименование файла является основой для дальнейших технологических процессов, которые осуществляются автоматизированно. Поэтому ответственность за неправильный порядок полос в издании при несоблюдении правил наименования файлов несет покупатель.

Один файл должен содержать только одну страницу блока.

При скреплении **на скобу все страницы обложки** записываются или разворотами (2 файла), или по одной странице в каждом файле (4 файла), **смешанные варианты в работу не принимаются.**

- 3.8. **Обложка** в случае клеевого скрепления должна быть предоставлена в виде готовых разворотов: стр 4–1 и 2–3 (включая корешок). Каждый разворот — в отдельном файле (2 файла, отдельно лицо и оборот). При сдаче файлов обложки, Заказчику необходимо уточнять толщину корешка у менеджера, ведущего заказ.
- 3.9. **Обложки объемом 6 (8) стр** (с клапаном) записываются в виде разворотов.
- 3.10. Размеры страницы в Document Setup должны соответствовать послеобрезному формату продукции в готовом виде.
- 3.11. **Тримбокс (TrimBox) должен соответствовать послеобрезному формату** и совпадать с метками реза. Послеобрезной формат должен быть отцентрован относительно страниц PDF-файла (TrimBox должен быть отцентрован относительно MediaBox). Позиционирование в спуске полос происходит строго по тримбоксу.
- 3.12. Ориентация страницы в публикации должна соответствовать требуемой в готовой продукции.
- 3.13. Метки реза должны находиться не ближе 4 мм (12 pt) от линии реза.
- 3.14. Элементы, расположенные «навывлет», должны выходить за края страницы на 4 мм.
- 3.15. **Все значимые элементы** должны находиться на расстоянии не ближе 5 мм от края страницы.
- 3.16. **Все значимые элементы** не должны быть расположены ближе 7 мм к корешку (при скреплении на скобу внакидку и при шитье нитками) и 10 мм при бесшвейном скреплении.
- 3.17. **При скреплении на скобу** внакидку, заказчику необходимо учитывать компенсацию «выталкивания» тетрадей нт «выталкивания» не учитывает.
- 3.18. табл. 1. Для изданий объемом до 64 стр и используемой бумаги до 80 г/м² — «выталкивание» может не учитываться. При невыполнении данного требования, ответственность за возможный выпуск некачественной продукции несет Заказчик. Типография при сдаче заказа в производство коэффициент «выталкивания» не учитывает.

ВЫТАЛКИВАНИЕ 16 стр ТЕТРАДЕЙ										
Вес бумаги	1 тетрадь	2 тетради	3 тетради	4 тетради	5 тетрадей	6 тетрадей	7 тетрадей	8 тетрадей	9 тетрадей	10 тетрадей
56-60 г/м ²	0,0	0,5	1,0	1,4	1,9	2,4	2,9	3,4	3,8	4,3
65 г/м ²	0,0	0,5	1,0	1,6	2,1	2,6	3,1	3,6	4,2	4,7
70 г/м ²	0,0 / 0,0	0,6 / 0,5	1,1 / 1,0	1,7 / 1,5	2,3 / 2,0	2,8 / 2,5	3,4 / 3,0	3,9 / 3,4	4,5 / 3,9	5,1 / 4,4
80 г/м ²	0,0 / 0,0	0,6 / 0,6	1,3 / 1,1	1,9 / 1,7	2,6 / 2,3	3,2 / 2,8	3,9 / 3,4	4,5 / 3,9	5,1 / 4,5	5,1
90 г/м ²	0,0	0,6	1,3	1,9	2,5	3,2	3,8	4,4	5,1	
100 г/м ²	0,0	0,7	1,4	2,1	2,8	3,5	4,2	4,9		
115 г/м ²	0,0	0,8	1,6	2,4	3,2	4,0	4,9			
135 г/м ²	0,0	1,0	1,9	2,9	3,8	4,8				

Примечания:

Прямым шрифтом указаны величины выталкивания для бумаги Galerie Brite с пухлостью бумаги 0,9 см³/г.

Жирным курсивом указаны величины выталкивания для бумаги UPM Finesse 720 с пухлостью бумаги 0,8 см³/г.

- 3.19. В случае **клеевого скрепления** обложки необходимо учесть корешок и выборку под клей (белое поле) на развороте 2–3 страницы. Выборка под клей равна толщине корешка +2 мм с каждой стороны корешка (например, при корешке 4 мм выборка под клей будет равна 2+4+2=8 мм). **Первая и последняя страницы блока** также должны содержать выборку под клей (белое поле шириной 2 мм) со стороны корешка.
- 3.20. Необходимо учитывать влияние корешка на тексты и изображения, проходящие через разворот. Средняя рекомендуемая величина раздвижки для каждой страницы равна 5 мм.
- 3.21. **Рекомендуемая величина раздвижки** для разворотов второй страницы обложки и первой страницы блока, а также с последней страницы блока и третьей обложки — 5 мм.
- 3.22. Корешок обложек **должен быть отмечен метками**, толщиной 0,5-0,7 мм, цветом, контрастным фону страницы (хорошо различимым визуально), находящимися на расстоянии 2,5 мм **за линией реза** (не ближе и не дальше). В случае размещения текста или иных важных элементов на корешке обложки, расстояние от таковых до линии биговки должно составлять не менее 1 мм.
- 3.23. Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели CMYK, кроме цветов, предполагающих печать дополнительной краской (заданных как Spot Color).
- 3.24. При печати 100% плашек металлизированными и люминесцентными красками для дальнейшего УФ-лакирования необходимо использование растровой сетки триадной краски с процентным содержанием, указанным в табл. 2 для создания подложки и предупреждения расслоения пигмента со связующим краски.

Табл. 2

Pantone	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	871-87	877
C	10%															
M					15%	15%	15%					15%	15%	10%		
Y		10%	15%	15%				10%	15%	15%	15%				15%	
K																15%
Pantone	032	8002-8043	8060-8143	8160-8263	8280-8383	8400-8423	8440-8463	8480-8483	8500-8523	8540-8563	8580-8583	8600-8623	8640-8723	8740-8803	8820-8943	9860-8963
C				10%				15%						10%		
M	15%	10%	10%				10%			10%					10%	
Y					10%						10%		10%			20%
K						10%			10%			10%				

- 3.25. При подготовке макетов с **выборочной лакировкой** (УФ-лаки, аромалаки, перламутровые лаки, термолаки и любые другие лаки) файл должен содержать дополнительный (Spot Color) цвет, названный «Lak» или «Varnish». Элементы, покрашенные этим цветом, указывают на лакируемые области. Также на данные элементы должен быть **назначен** атрибут **Overprint**. Заливка выборочным лаком элементов, граничащих с обрезным форматом изделия, должна быть по дообрезному формату (чистовой формат изделия + вылеты по 4 мм). Лакировка до фальца (биговки) должна доходить до середины линии фальца (биговки). Возможны отклонения в процессе выборочной лакировки до ±1 мм по совмещению с изображением.
- 3.26. При использовании укороченной обложки для клеевого скрепления для 2-й обложки (вклейки) необходимо учитывать выборку под клей в лаке в зоне боковой проклейки на расстоянии 5 мм от корешка.
- 3.27. При подготовке **макетов с высечкой** (п. 3.35), **элементами тиснения, конгрева и др.**, файл должен содержать дополнительные (Spot Color) цвета, названные, например: «Cut», «Visechka», «Vysechka», «Faltsovka», «Peremychki», «Perforaziya», «Foil», «Gold foil», «Silver foil», «Kongrev» (применение кириллицы запрещено). На данные элементы должен быть **назначен** атрибут **Overprint**.
- 3.28. Недопустимо назначение атрибутов Overprint Fill/Stroke элементам макета (за исключением, когда в этом есть необходимость — обозначение высечек, лаков, металлизированных и флюоресцентных пантонов с растровой

сеткой под ними и др.).

Файлы, обрабатываемые в типографии, по умолчанию проходят процедуру снятия атрибутов Overprint. В случаях, когда данные атрибуты используются как элемент дизайна (Overprint необходимо сохранить), об этом **дополнительно сообщается** специалистам типографии.

Файлы, которые по техзаданию должны содержать один и более дополнительных (Spot Color) цветов (включая дополнительные краски, например, Pantone, лаки, высечки, тиснения и т. д.), обрабатываются с сохранением атрибутов Overprint.

- 3.29. Если страница макета содержит большое количество векторных элементов, градиентов, полупрозрачностей, масок и др., то такие страницы необходимо упрощать (уменьшать количество объектов), например, путем растрования сложных объектов или всей страницы целиком, за исключением текста и значимых векторных элементов (логотипов и др.).
- 3.30. Рекомендуется, чтобы все черные элементы с толщиной штриха более 3 мм содержали в себе 50% Cyan.
- 3.31. **Недопустимо** назначение линиям атрибута **Hairline**.
- 3.32. Минимальные размеры элементов:
- 3.32.1. Минимально воспроизводимый штрих, выполненный с наложением 4-х красок, — 0,5 pt (0,18 мм); для одной краски — 0,2 pt (0,07 мм) (для бумаги LWC, 65 г/м² и более);
- 3.32.2. Минимально воспроизводимый текст, выполненный с наложением 4-х красок, прямой шрифт — 6 pt; для одной краски — 2 pt (все для бумаг LWC, 65 г/м² и более);
- 3.32.3. Минимально воспроизводимый текст, **выворотка** в 4-х красках — 9 pt для бумаги LWC, 65 г/м² и более, в одну краску — 6 pt. Для для металлизированной бумаги 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).
- 3.32.4. Рекомендуется не использовать тонкие линии и тонкие шрифты мелким кеглем в одну краску растром. Это может приводить к неровным краям вышеуказанных элементов из-за растровой сетки. Если есть необходимость отобразить вышеуказанные элементы светлым цветом, то рекомендуем использовать дополнительные цвета, например, из библиотеки Pantone со 100% заливкой.
- 3.33. Недопустимо окрашивать объекты в белый цвет, используя цвет бумаги (Paper), имеющийся в палитрах программ верстки и дизайна.
- 3.34. **Требования к полутоновым (графическим) элементам:**
- 3.34.1. Все растровые изображения должны соответствовать модели CMYK, Greyscale или Bitmap. Графические элементы страницы, подготовленные в других цветовых моделях (например, RGB, Pantone MS) автоматически конвертируются в CMYK с использованием стандартного профиля.
- 3.34.2. Разрешение растровых изображений должно составлять 300 dpi (оптимальным считается значение линиатуры, умноженное на 1,41-2) ;
- 3.34.3. Разрешение растровых однобитных изображений (Bitmap) должно составлять не менее 600 dpi (и не более 4000 dpi).
- 3.34.4. PDF-файлы должны быть подготовлены с использованием стандартных ICC-профилей, выбранных с учетом типа печати и вида бумаги, согласно стандарта [ISO12647-2:2004](#) (табл. 3). Применение других профилей ICC возможно только по согласованию с менеджером проекта.
- 3.34.5. При подготовке разворотов блока и обложки **необходимо учитывать различие профилей печати** (например, обложка печатается на листовой машине, а блок на ролевой). Обе стороны разворота должны быть выполнены в одной цветовой модели (либо CMYK, либо Pantone).

Табл. 3

Таблица принадлежности ICC-профиля исходя из типа бумаги
характеристические значения профиля

Тип печати	Линиатура	Тип бумаги ^{(1)**}	Название профиля
Листовая офсетная	178	PT1/2	ISO Coated v2_eci.icc ISO Coated v2_300_eci.icc
Ролевая офсетная	153	Все типы бумаги	webcoated v1

(PT 1,2,...) Типы бумаг в соответствии с табл. 1 ISO 12647-2

* Цвет бумаги согласно Note 5 табл. 1 ISO 12647-2 Amd 8

** В случае, если у тиражной бумаги яркость и цвет точки белого отличаются от заявленной в профиле более чем на $\Delta E = 5$, цветопроба в таком случае, не будет с достаточной точностью соответствовать оттиску и может быть только ориентиром цвета.

- 3.34.6. Недопустимо использование системных шрифтов или шрифтов с названиями, соответствующими системным шрифтам (Arial, Times, New Roman, Chicago, Courier, Helvetica, Palatino и т. д.). Начертания Bold, Italic, Outline и т. д. должны отображаться средствами самого шрифта, а не программы верстки. Все шрифты должны быть встроены в PDF-файл (или преобразованы в кривые).
- 3.34.7. Суммарное количество краски:
- 3.34.8. для ролевой печати оптимально до 300%, но не должно превышать 320%;
- 3.34.9. для суперкаландрированных бумаг (ролевая печать) не должно превышать 270%;
- 3.34.10. для листовой печати оптимально 300%, но не должно превышать 340%;
- 3.34.11. суммарное количество краски для лица и оборота не должно превышать 500%.

- 3.34.12. Значения воспроизводимых градаций должны находиться в диапазоне: 2–98%. Типография не гарантирует воспроизведение при печати растровых точек, размер которых в PDF-файлах составляет менее 2%. Данное требование основано на технических возможностях оборудования и программного обеспечения.
- 3.34.13. Заказчик обязан самостоятельно производить заключительную проверку файла на предмет выполнения требований п. 3.34.12, а также с целью получения гарантируемого результата значимые части изображений должны быть в диапазоне 3–97% (п. 4.3.3 [ISO12647-2:2004](#)).


3.35. Требования к высечным элементам

- 3.35.1. Максимальный формат высекаемого изделия 500×700 мм.
- 3.35.2. Для высечных изображений необходимо делать вылеты от 2 мм относительно контура высечки.
- 3.35.3. Минимальное расстояние между высечными и биговочными и/или перфорационными ножами 5 мм.
- 3.35.4. Высечка обозначается линиями толщиной 2 pt (0,7 мм) с назначенным атрибутом Overprint Stroke. Цвет линии задается как Spot Color и называется «Visetchka», «Vysechka» или «Cut».
- 3.35.5. Минимальное расстояние от контура высечки и/или перфорации до линии реза 10 мм.
- 3.35.6. В случае необходимости использования перемычек для удерживания высекаемых элементов, толщина перемычек (мостиков) на штампе для высечки из листа соответствует толщине материала, который высекается (в зависимости от конкретной плотности материала, включая нанесенную краску и лаки, но не менее 300 мкм), см. табл. 4.

Табл. 4

Бумага							
Марка бумаги	Galerie Art	Galerie Art	Galerie Art	Galerie Art	Galerie Art	Galerie Art	Galerie Art
Плотность	115 г/м ²	130 г/м ²	150 г/м ²	170 г/м ²	200 г/м ²	250 г/м ²	300 г/м ²
Толщина бумаги, мкм	92	100	113	135	150	200	250
Толщина перемычки, мм *	0,4-0,5	0,4-0,5	0,4-0,5	0,4-0,5	0,5-0,6	0,5-0,7	0,6-1,0
Картон							
Марка бумаги	Carta Solida	Carta Solida	Carta Solida	Carta Solida			
Плотность	185 г/м ²	200 г/м ²	250 г/м ²	295 г/м ²			
Толщина бумаги, мкм	263	305	415	505			
Толщина перемычки, мм *	0,4	0,5	0,6	0,6-1,0			

* Толщина перемычек может меняться на усмотрение типографии в зависимости от дальнейших технологических операций (биговка, фальцовка, скрепление).

- 3.35.7. Расстояние между перемычками (мостиками) на штампе для высечки из листа должно быть в пределах от 5 до 25 мм (перемычки наносятся покупателем в электронном виде, затем согласовываются с типографией).
- 3.35.8. Перемычки расставляются по такому принципу 
- 3.35.9. На тонких выступающих деталях с маленьким радиусом и выступающих углах, перемычки проставляются по сторонам детали или угла, но не на вершине; то же самое — на тонких «втянутых» деталях с маленьким радиусом и втянутых углах; на длинных прямых линиях перемычки можно расставлять реже — до 25 мм; на мелких деталях перемычки расставляются более часто — 5–10 мм; при наличии на продукции одновременно и высечки, и биговки необходимо расставлять перемычки не реже 7 мм, поскольку биговка деформирует бумагу и рвет перемычки; при наличии высечки параллельно линии реза (расстояние до 50 мм) необходимо расставлять перемычки не реже 7 мм; Непосредственно во время процесса высечки, если изделие «вылетает», типография вправе сама поставить дополнительные перемычки, но не более необходимого. Контур высечки и/или перфорации и биговки согласовываются с изготовителями штампов путем отправки им файла в электронном виде.

3.36. Требования к биговочным элементам

- 3.36.1. Места биговки должны быть отмечены метками, толщиной 0,5-0,7 мм, цветом, контрастным фону страницы (хорошо различимым визуально), находящимися на расстоянии 2,5 мм за линией реза (не ближе и не дальше).
- 3.36.2. В печатной продукции, требующей одновременно и высечку, и биговку, т. е. те изделия, на которые предусмотрено изготовление штампа (более подробно см. п.п. 3.35), в местах биговки требуется дополнительная линия биговки (фальцовки), выходящая за обрезной формат на расстояние 4 мм:
- 3.36.2.1. толщина линии биговки 2 pt (0,7 мм).
- 3.36.2.2. цвет задается как Spot Color и называется «Bigovka», назначается атрибут Overprint Stroke.
- 3.36.2.3. длина линии бига должна быть не короче 10 мм.
- 3.36.2.4. между параллельными линиями должно быть не менее 5 мм.

3.36.2.5. биговка не должна примыкать к линии высечки ближе, чем на 5 мм.

- 3.37. Файлы, передаваемые в типографию, должны быть проверены на корректность их создания и отвечать всем требованиям изложенным выше. В случае несоответствия требованиям, типография не несет ответственности за проблемы, которые могут возникнуть при изготовлении заказа.
Типография имеет право не принимать файлы не соответствующие приведенным требованиям, и требовать их замены.

4. Требования к цифровой цветопробе.

Аналоговые цветопробы в производство не принимаются!

- 4.1. Все распечатки, предоставляемые Заказчиком в качестве «цветопробы» и несоответствующие ниже приведенным требованиям не могут служить в качестве документа для печати и соответственно использоваться в качестве предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Они могут исполнять роль пожелания заказчика относительно цветопередачи.
В случае если цветопробы изготовлены с отклонениями от нижеприведенных требований, а также не соответствуют предоставленным в производство PDF-файлам (по изображению, CMYK наполнению, профилю печати), то печать будет произведена в соответствии с нормативными значениями для данного класса бумаги согласно п. 5 «Требования к печатному процессу.»
- 4.2. В сопроводительных документах должен быть указан дизайнер и контактный телефон для связи с ним.
- 4.3. Цифровую цветопробу следует выводить с эмуляцией цветового пространства стандартного ICC-профиля в соответствии с данными табл. 3.
- 4.4. На цветопробе должна присутствовать контрольная шкала Ugra/FOGRA-Medienkeil CMYK-EPS V2.0a (2.2a), выведенная с теми же параметрами что и изображение. Цветопроба должна содержать следующую информацию: имя файла, дата, source profile.
- 4.5. Проверка цифровой цветопробы на соответствие цвета значениям Ugra/FOGRA–Medienkeil CMYK-EPS V2.0a (2.2a) проводится в соответствии с требованиями стандарта ISO/DIS 12647-7. Контроль соответствия Цветопробы печатному процессу производится колориметрическим сравнением измеренных значений с данными референсного файла, построенного на основании стандартных ICC-профилей. Допустимые отклонения координат контрольных элементов шкалы Ugra/FOGRA–Medienkeil CMYK-EPS V2.0a (2.2a) в системе CIE Lab от референсного файла соответствующего типа печати указаны в табл. 5.

Табл. 5

Допуски на отклонения значений шкалы Ugra/Fogra Medienkeil CMYK 2

Параметры измерений	Допуски/отклонения
Эмуляция бумаги ΔE	≤ 3
Среднее значение ΔE	≤ 3
Максимальное значение ΔE	≤ 6
Макс. значение ΔE основных цветов	≤ 5
Яркость тона – макс. ΔH основного цвета	≤ 2,5
Яркость тона – среднее ΔH серого цвета	≤ 1,5

- 4.6. На разворот блока и обложки предоставляются две отдельные цветопробы, выведенные с соответствующими профилями.
- 4.7. Предоставляемая распечатка признается цветопробой, если она отвечает ряду технических параметров:
- 4.7.1. Цветопроба должна эмулировать цветовое пространство печати на соответствующих типах бумаги: использование стандартных icc-профилей, указанных в табл. 3, учитывает характеристики печатного процесса. При нарушении данного требования тиражный оттиск может существенно отличаться по цветовым показателям от цветопробного.
- 4.7.2. На цветопробе должна присутствовать шкала контроля Ugra/FOGRA–Medienkeil CMYK-EPS V2.0a (2.2a), которая соответствует п. 4.5. Цветные распечатки без данной шкалы не являются цветопробами.
- 4.8. При печати на суперкалландрированной, матовой бумаге или использования при печати матовых лаков, дальнейшей ламинации и выборочному лаку цветопробы, которые даже соответствуют вышеуказанным требованиям, являются только пожеланием Заказчика и не могут служить эталоном цвета.
- 4.9. При сравнении печатных оттисков с цветопробой всегда нужно учитывать следующие факторы:
- 4.10. цветопроба не учитывает влияние цвета бумаги (белизну) на печатный оттиск;
- 4.11. не все оттенки цифровой цветопробы идентичны печатным оттискам;
- 4.12. цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс.

5. Требования к печатному процессу

- 5.1. Линиатура растра, *lpi*: 153, 178. По технологическим причинам типография-изготовитель может изменить способ растрирования (на стохастический растр) и последовательность наложения красок.
- 5.2. Углы поворота растра: С — 15°, М — 135°, Y — 90°, К — 75°.
- 5.3. Стандартная последовательность наложения триадных красок в печатной машине: Черная, Голубая, Пурпурная, Желтая (Black, Cyan, Magenta, Yellow).
- 5.4. Форма точки — эллиптическая, круглая.
- 5.5. Значения координат в цветовом пространстве CIE L*a*b для плашек, напечатанных триадными красками приведены в табл. 6.

Табл. 6

Цвет	Тип бумаги	1, 2	3	SC
		L* / a* / b*	L* / a* / b*	L* / a* / b*
Black (K)		16/0/0	20/0/0	22,4/1,1/2,3
Cyan (C)		55/-37/-50	58/-38/-44	55/-35,6/-38,3
Magenta (M)		48/74/-3	49/75/0	47,6/66,2/-2,8
Yellow (Y)		89/-5/93	89/-4/94	82,8/-0,6/86,1
Red (M+Y)		47/68/48	49/70/51	46,7/61,9/39,9
Green (C+Y)		50/-65/27	51/-67/33	49/-53/25,4
Blue (C+M)		24/22/-46	22/23/-47	27,8/12,6/-39,3
Бумага		95/0/-2 94/0/-2	92/0/5	89,2/0/4,6

Статус измерений ISO E, белая подложка (Absolut), источник освещения D50, угол обзора 2°, 0/45 или 45/0, без фильтра.
Тип бумаги согласно ISO 12647-2:2004(E):
 1 — мелованная глянцевая, wood-free, 2 — мелованная матовая, wood-free, 3 — мелованная глянцевая, web, SC — суперкалландр.

- 5.6. Допуски на отклонение и вариацию
- 5.6.1. Допуски на отклонение и вариацию определяются в соответствии со стандартом [ISO 12647-2:2004\(E\)](#).
- 5.6.2. В случае, если предоставленная Заказчиком цветопроба выполнена в соответствии с требованиями, изложенными в п. 4, печать производится по данной цветопробе с допустимыми отклонениями, изложенными ниже. При печати в присутствии Заказчика возможны отклонения от принятых параметров. Если по желанию Заказчика отклонения от принятых параметров превысят максимально допустимые в типографии, типография не несет ответственности за качество печати, зависящее от параметра, по которому допущено превышение.
- 5.6.3. Утверждение листа «В печать» производится Заказчиком или бригадиром-начальником смены печатного цеха.
- 5.6.4. Оптическая плотность триадных красок не должна выходить за пределы допусков, указанных в табл. 7.

Табл. 7

Мелованная глянцевая бумага тип 1, 2 (листовая печать)			
BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
1,80±0,07 D	1,55±0,07D	1,45±0,07 D	1,35±0,07 D
Мелованная глянцевая бумага тип 1, 2 (ролевая печать)			
BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
1,65±0,07 D	1,40±0,07D	1,35±0,07 D	1,25±0,07 D
Мелованная глянцевая бумага тип 3 (листовая и ролевая печать)			
BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
1,70±0,07 D	1,40±0,07D	1,45±0,07 D	1,30±0,07 D
Без покрытия (немелованная) белая, тип 4 (листовая и ролевая печать)			
BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
1,2±0,12 D	1,10±0,12D	1,10±0,12 D	1,00±0,12 D
Без покрытия (немелованная), с желтоватым оттенком, тип5 (листовая и ролевая печать)			
BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
1,10±0,12 D	1,00±0,12D	1,0±0,12 D	0,90±0,12 D

- 5.6.5. Значения координат в цветовом пространстве CIELab для плашек, напечатанных триадными красками на подписанном в печать оттиске, согласно [ISO 12647-2: 2004\(E\)](#) – не должны выходить за пределы допусков, указанных в табл. 8.

Табл. 8

Variation tolerance	BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
ΔE	5	5	5	5

Условия измерений согласно [ISO 13655](#) (исключения: белая подложка), D50, угол обзора 2°, 0/45 или 45/0, без фильтра.

- 5.6.6. Наложение основных красок дающее цвета Red, Green, Blue зависят от ряда условий, которые включают последовательность наложения красок, реологические свойства и прозрачность красок, механические свойства печатной машины и поверхностные свойства запечатываемого материала. Таким образом, соответствие основных цветов CMY табл. 6 не является достаточным основанием для достижения условий соответствия вторичных цветов из табл. 6 (см. [ISO 12647-2:2004](#)(E) табл. 2 на стр. 6).
- 5.6.7. Образцом цвета для всего тиража становится подписанный в печать оттиск. 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 подписанном в печать оттиске.
- 5.6.8. Тиражные оттиски должны отвечать требованиям к цветовому стандарту: цветовые различия между подписанным в печать оттиском и тиражными оттисками (значения ΔE , полученные в результате измерения плашек в контрольных шкалах) не должны выходить за пределы допусков, указанных в табл. 9 (см. [ISO 12647-2:2004](#) (E) табл. 3, на с. 8 — строка «variation tolerance»).

Табл. 9

Допуск на отклонение от подписанного в печать оттиска

Variation tolerance	BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
ΔE	4	4	4	5

Условия измерений согласно [ISO 13655](#) (исключения: белая подложка), D50, угол обзора 2°, 0/45 или 45/0, без фильтра.

- 5.6.9. Значение растискивания, полученное при измерении растрового поля контрольной шкалы эталонного листооттиска (табл. 10 согласно ISO 12647/2).

Табл. 10

Тип печати и пластин	Листовая печать		Ролевая печать				Ролевая и листовая печать							
	1, 2, позитив/негатив		1, 2, позитивные пластины		1/2 негативные пластины		3 позитивные пластины		3 негативные пластины		4/5 позитивные пластины		4/5 негативные пластины	
Поле	40%	80%	40%	80%	40%	80%	40%	80%	40%	80%	40%	80%	40%	80%
Black	16	11	16	11	22	13	19	12	24	13	22	13	27	15
Cyan	13	10	13	10	19	12	16	11	21	12	19	12	24	13
Magenta	13	10	13	10	19	12	16	11	21	12	19	12	24	13
Yellow	13	10	13	10	19	12	16	11	21	12	19	12	24	13

При измерении 50 % поля, значения растискивания должны быть выше на 1%.

Условия измерений согласно [ISO 13655](#), черная подложка, источник освещения D50, угол обзора 2°, 0/45 или 45/0, поляризационный фильтр.

Отклонение прироста значений полутонов цветопроб или эталонного оттиска от установленных значений не должно превышать отклонений от значений в табл. 10. Для тиражной продукции средняя величина значений полутона не должна превышать 4% от целевого значения. Отклонения значений полутона (колебание значений тона между хроматическими цветами) для цветопроб и печатной продукции не должны превышать значений табл. 11.

Допустимый прирост значений тона и максимальный диапазон полутона для цветопроб и тиража:

Табл. 11

Значение тона шкалы контроля	Допуск отклонений от норматива (табл. 9)		Вариация отклонений
	Для цветопроб	Эталонный оттиск	Тиражная продукция
40% или 50%	±3%	±4%	±4%
75% или 80%	±2%	±3%	±3%
Мах диапазон полутона	±4%	±5%	±5%
Для 4,5 типа бумаги 40% и 80%	-	±5%	±7%

Максимальное отклонения между растискиванием цветопробы и эталонного оттиска достигает 7%.
Измерения производятся по контрольным шкалам с применением денситометра и спектрофотометра для линиатур 153, 178 lpi.

Отклонение баланса по серому фону при отклонении хроматических цветов в пределах, указанных в табл. 11 является допустимой. Рекомендованная классификация System Brunner QTI CCS представлена на рис. 1.

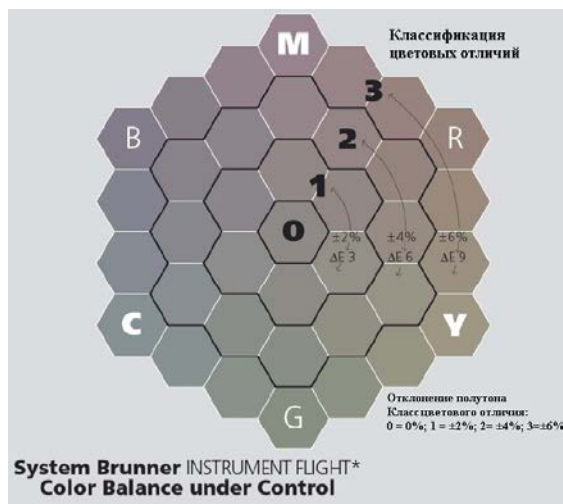


Рис. 1

5.6.10. Цветовые отклонения для красок системы Pantone не должны превышать $\Delta E = 5$.

5.6.11. Точность совмещения красок при печати:

5.6.12. $\pm 0,1$ мм для бумаги 65 г/м^2 и более;

5.6.13. $\pm 0,15$ мм для бумаги 60 г/м^2 и менее;

5.6.14. $\pm 0,2$ мм для бумаги 4, 5 типа;

5.6.15. $\pm 0,3$ мм для газетной бумаги;

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

5.6.17. Допуски на точность фальцовки в печатной машине приведены в табл. 12.

Табл. 12

Точность фальцовки, мм	8 стр. тетрадь	16 стр. тетрадь	24/32/48/72 стр. тетрадь
		$\pm 1,0$	$\pm 1,2$

Данная точность фальцовки указана для мелованной бумаги типа LWC, MWC или их аналоги с плотностью от 56 до 90 г/м^2 .

5.6.18. Переходящие линии из одной страницы на другую, в месте фальца будут иметь допустимые отклонения позиционирования изображения (линий, плашек) — до $2,4$ – $2,9$ мм.

5.6.19. 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.

Для обычных страниц издания:

Марашки размером (диаметр) до $0,3$ мм не считаются дефектом оттиска;

Марашки 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 размером более $0,5$ мм — не допускаются.

Для рекламных полос и этикетки:

Марашки размером (диаметр) до $0,1$ мм не считаются дефектом оттиска;

Марашки размером от $0,1$ до $0,3$ мм допускаются в количестве не более $0,1$ шт. на рекламных полосах или этикетке, но не более 1-й на на полосе рекламы или этикетке.

Марашки размером более $0,3$ 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. Пятна относятся к случайным дефектам и входят в суммарный процент несоответствий в тираже (4%).

Представляют собой капли краски или смывочного раствора, попавшие на оттиск:

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

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

5.7. Требования к процессам УФ-лакирования и припрессовке пленкой

5.7.1. Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ-лакирования с печатным изображением 1 мм. Слой УФ-лака на отлакированном Полуфабрикате должен быть равномерным, без полос, просветов, пузырей, затеков и загрязнений. 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. Цветовая гамма изображения на листах до и после УФ-лакирования должна быть в пределах $7 \Delta E$.
Неправильно нанесенным лаковым слоем офсетного лака, дисперсионного лака или УФ-лака считается слой, на поверхности которого остаются места не покрытые лаком.

5.7.2. Место расположения припрессованной пленки должно соответствовать утвержденному эталону. Пленка на Полуфабрикатах должна быть прозрачной, бесцветной, цветовая гамма изображения должна быть в пределах $9 \Delta E$. Поверхность оттисков с припрессованной пленкой 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). Отсутствие сторонних попаданий под пленку (волоски, грязь, пыль, противоотмарывающий порошок и т. п.). Не допускается выступание плёнки за пределы оттиска.

6. Допуски на точность некоторых технологических операций

6.1. Целевая приклейка на линии КБС . Рекламная продукция, поступающая в станцию целевой приклейки образцов непосредственно в процессе скрепления на линии КБС Colbus, должна соответствовать таким параметрам:

Минимальный формат: 40×60 мм;

Максимальный формат: 220×230 мм;

Не более одной приклейки для одного издания, при условии позиционирования приклейки на 1-й странице сфальцованной тетради.

6.2. Упаковка на линии позземплярной упаковки

Равномерный шов, комплектность в пачках и своевременный выпуск продукции гарантируется для комплектов, которые соответствуют следующим требованиям к рекламной продукции:

6.2.1. Минимальный формат основной и вкладываемой продукции: 150×120 мм.

6.2.2. Максимальный формат основной и вкладываемой продукции: 420×300 мм.

6.2.3. Минимальная плотность рекламной продукции, предназначенной для автоматической вкладки, не менее 90 г/м².

6.2.4. Максимальная толщина рекламной продукции, предназначенной для автоматической вкладки, не должна превышать 8 мм.

6.2.5. Формат рекламной продукции, предназначенной для ручной и/или автоматической вкладки, должен быть меньше формата основного издания.

6.2.6. Комплект не должен превышать 6-ти видов полиграфической продукции.

6.2.7. Суммарная толщина комплекта не должна превышать 20 мм.

6.3. Требование к упаковке

6.3.1. Вес пачки не должен превышать 8 кг.

6.3.2. Вес паллеты не должен превышать 800 кг.

6.3.3. Высота паллеты не должна превышать 1200 мм.

6.4. Ручная вклейка

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.

6.5. Отклонения и допуски некоторых технологических операций

6.5.1. Обрезка с 3-х сторон (в том числе и в печатной машине):
Допустимое отклонение от указанного формата обрезки — ±0,5%.

6.5.2. Допустимы малозаметные следы от ножей на обрезе (каскадная резка).

6.5.3. Допустимая косина обрезки — ±0,5%, но не более 2 мм на длину корешка.

6.5.4. Суммарное отклонение на печать + тиснение — ± 0,7 мм.

6.5.5. Суммарное отклонение на печать + разрезка + тиснение — ± 0,9 мм.

6.5.6. Суммарное отклонение на печать + тиснение + разрезка + высечка — ± 1,1 мм.

6.5.7. Точность позиционирования обложки относительно блока — ± 1,5 мм.

6.5.8. Допускается усадка обложки до ±1,5 мм в «передке», в «головке», в «хвосте» журнала, обусловленное технологическим процессом изготовления издания.

6.5.9. Отклонение по смещению скоб относительно корешкового сгиба — ± 1,5мм.

6.5.10. Отклонение для автоматической фальцовки — ± 1,5 мм.

6.5.11. Отклонение для операции ручной фальцовки (в т. ч. 6 стр. обложки) — ± 2,0 мм.

6.5.12. Выпадение центральных разворотных страниц недопустимо.

6.5.13. Ширина полоски клея при склейке в печатной машине 1,5–4 мм. Допустимы выступы клея до 5 мм, но не более 1 раза на лист.

6.5.14. Допустимая прочность клеевого скрепления — ≥4.50 Н/см;

6.5.15. Толщина клеевой пленки 0,6–1 мм.

6.5.16. Продукцию на матовых бумагах и бумагах массой свыше 130 г/м², печатающуюся на листовом участке, рекомендуется покрывать водно-дисперсионным лаком для сохранения высокого качества продукции и сокращения срока выполнения работ. В случае отказа от лакировки продукции (особенно обложек) на матовых бумагах и бумагах массой свыше 130 г/м² возможно возникновение дефектов механического характера (царапины, следы от проводящих лент и валов, истирание). Кроме того, сроки прохождения подобных заказов оговариваются сторонами особо.

6.5.17. Допустимые отклонения при порезке продукции с глитерным лаком — ± 2,0 мм.

6.5.18. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ-лаком или ламинацией.

6.5.19. При ролевой печати на плотностях бумаг более 70 г/м² возможны «петухи» даже с использованием модуля перфорации.

Отсутствие трещин на линии фальца для 6 стр. обложек, гарантировано при наличии только односторонней УФ-лакировки, наличии биговки, суммарном заполнении красками (СМУК) не более 250%.

6.5.20. Допустимый процент несоответствий в тираже — 4% от общего количества. При обнаружении каких-либо дефектов в пределах допустимых норм, тираж принимается Заказчиком без предъявления претензий как соответствующий допустимым критериям по качеству.

От Заказчика

От Исполнителя