

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017
Разработал: Начальник ОДП А.М. Колобов  «03» 10 2017 г.	Согласовано: Директор по производству В.В. Вакаев  «03» 10 2017г	Утверждаю: Генеральный директор Е.В. Кукарин  «03» 10 2017г	
Главный технолог С.В. Лапина  «03» 10 2017 г.			



Исходные материалы, предоставляемые Заказчиком должны соответствовать требованиям, указанным в данном документе и возможностям используемого Подрядчиком оборудования

#### 1. Требования к оригинал-макетам издания и элементам издания

**Оригинал-макет** – утверждённая Заказчиком, пронумерованная (согласно требованиям данного документа) пополосная распечатка издания, желательна в формате издания, с однозначным определением всех имеющихся элементов издания, их последовательности, и точным указанием особенностей отделки.

- 1.1 Заказчик в обязательном порядке предоставляет оригинал-макет при наличии в издании дополнительных конструктивных элементов, при использовании дополнительной отделки, а также дополнительной краски:
- вклеек, вставок и других элементы издания с точным указанием названия файла их формата и расположения в издании, а также отображением на полосе таких элементов отделки, как перфорация, биговка, фальцовка, вырубка и т.д.;
  - дополнительных красок, помимо распечатки макета, содержащего СМΥК и Pantone, краски Pantone должны быть распечатаны в виде отдельных каналов (сепараций) с указанием номера цвета по системе Pantone;
  - таких видов отделки, как выборочный УФ, ВД или другие виды лака, а также тиснения, конгрева помимо распечатки полосы, предоставляются сепарации дополнительных элементов отделки с точным указанием их расположения на листе относительно изображения или обрезного формата;
  - полос «перевёртышей» в макете должны быть указаны верх и низ полосы. Полосы макета должны содержать однозначную информацию по ориентации полос в издании. Полосы «перевёртыши», должны быть пронумерованы сквозной нумерацией вручную, независимо от колонцифр на перевёрнутых полосах;
  - рекламных элементов – пробников, стикеров и т.п. должно быть указано их точное расположение на полосе.
- 1.2 Макет не должен содержать корректуры и должен быть подписан в печать ответственным за издание представителем Заказчика с указанием даты подписания.
- 1.3 При отсутствии макета на выше перечисленные элементы издания типография не несёт ответственность за возможные последствия при изготовлении заказа.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

## 2. Способы передачи исходных материалов Подрядчику

- 2.1 На компакт-дисках CD-R ,CD-RW, DVD-R, DVD-RW, DVD-DL (стандарт ISO9660).
- 2.2 На устройствах, поддерживающих USB, при наличии у Подрядчика драйверов к ним.
- 2.3 Через FTP-сервер Подрядчика.
- 2.4 Через web-интерфейс Kodak Insite Prepress Portal.

Для передачи исходных материалов в соответствии с п. 2.3. и 2.4. и получения доступа, Заказчику необходимо связаться с менеджером Подрядчика тел. +7 (495) 510-27-92 и согласовать дальнейший порядок действий.

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

- 3.1 Все Исходные материалы, должны находиться в отдельной папке соответствующего носителя.
- 3.2 При сдаче файлов через FTP-сервер, (ftp://ftp.1pk.ru) Подрядчик передает Заказчику данные, для авторизации на сервере при этом Заказчик несет ответственность за все действия, произведенные на сервере со своей учетной записью.
- 3.3 По окончании загрузки материалов на FTP-сервер, Заказчик уведомляет об этом телефонным звонком в отдел допечатной подготовки Подрядчика (тел. +7 (495) 510-27-94) и письмом по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии менеджера службы продаж.
- 3.4 В случае отсутствия замечаний к подготовке исходных материалов к печати Подрядчик предоставляет для контроля и последующего подтверждения «в печать» файлы низкого разрешения (файлы в формате TIFF, записанные с разрешением 200 dpi), полученные в результате обработки на RIP-процессоре исходных материалов Заказчика, о чем уведомляет Заказчика по электронной почте, указанной в соответствующей Спецификации к Договору, указав в копии менеджера службы продаж. Если для контроля и последующего подтверждения «в печать» требуются файлы с разрешением, отличным от указанного в пункте 3.4 Заказчик согласовывает это с сотрудниками ОДП Подрядчика.
- 3.5 Заказчик обязан проверить файлы низкого разрешения, название, номер издания и диапазон подтверждаемых страниц обложки и блока, указанных в «теле» письма и ответом на полученное письмо с текстом «В печать утверждаю» направить подтверждение по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии менеджера службы продаж, **в течение трех часов** с момента направления Подрядчиком файлов низкого разрешения, если иной срок не согласован сторонами дополнительно, тем самым подтверждая годность исходных материалов «в печать».
- 3.6 **Временем сдачи материалов** Заказчиком Подрядчику - Стороны договорились считать время получения Подрядчиком письма от Заказчика по электронной почте на адрес **prepress@1pk.ru**, с копией в адрес электронной почты менеджера службы продаж, либо время получения подписанных плоттерных распечаток.
- 3.7 При наличии замечаний отдела допечатной подготовки к исходным материалам Заказчика, данные замечания указываются в «теле» письма и направляются Заказчику по электронной почте, указанной в соответствующей Спецификации к Договору, указав в копии менеджера службы продаж. Заказчику необходимо принять решение относительно указанных замечаний и уведомить об этом Подрядчика, ответом на полученное письмо по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии менеджера службы продаж. При необходимости замены полос Заказчик должен указать номера заменяемых полос и новые названия файлов. Процесс подтверждения исходных материалов (файлов) в случаях их замены аналогичен порядку подтверждения указанному в пунктах 3.3 - 3.5.
- 3.8 При подтверждении исходных материалов (файлов) через web-интерфейс Isite Prepress Portal после окончания загрузки файлов Заказчик проверяет их, и в случае правильности, устанавливает файлу статус «Approved» (утверждение). По завершению проверки файлов Заказчик уведомляет об этом отдел допечатной подготовки Подрядчика по электронной почте (**prepress@1pk.ru**), указав в копии письма менеджера службы продаж. Издание не принимается в работу без письменного уведомления Заказчика об утверждении всех файлов в печать.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

- 3.9 При невозможности удаленного подтверждения материалов для дальнейшей работы, Заказчик утверждает материалы, подписывая плоттерные распечатки спусков полос в сроки, дополнительно оговоренные с Подрядчиком.

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

- Комплектность (количество полос).
- Обрезной формат.
- Красочность (количество цветовых каналов).
- Наличие объектов в цветовом пространстве, отличном от CMYK.
- Наличие растровых изображений низкого разрешения.

#### 5. Требования к файлам

- 5.1 В производство принимаются файлы в формате composite PDF 1.3 (Acrobat 4 compatible) в цветовой модели CMYK. При наличии дополнительных цветов, они описываются, как Spot Colors.
- 5.2 Размер каждого из передаваемых файлов не должен превышать 1 Гб.
- 5.3 Все необходимые настройки и инструкции по созданию PDF файлов находятся на сайте [www.1pk.ru/requirements](http://www.1pk.ru/requirements) или предоставляются по запросу.
- 5.5 Имя файла должно содержать следующую информацию:
- краткое название издания;
  - номер выпуска издания;
  - название компоненты;
  - номер полосы (диапазона полос) содержащихся в файле.
- 5.5 В именах PDF файлов, а также названиях папок на ftp и названиях архивных файлов (если PDF предоставлены как .zip архив) - **категорически запрещено использование кириллицы и следующих символов «/», «\», «\*», «:», «?», «“», «<», «>»!**
- 5.6 Примеры названия файлов:

Журнал "Издание" №5 на скобу, блок - 64 полосы, обложка 4 полосы	
Izдание 05_Cover_1-4.pdf	Обложка с 1-й по 4-ю полосу (предоставляется пополосно)
Izдание 05_Block_001-064.pdf	Блок с 1-й по 64-ю полосу (предоставляется пополосно)
Izдание 05_Cover_1_new.pdf	Замена 1-й полосы обложки
Izдание 05_Block_007_new.pdf	Замена 7-й полосы блока
Izдание 05_Cover_1_new2.pdf	2-я замена 1-й полосы обложки
Журнал "Издание" №5 на клей, блок - 64 полосы, обложка 4 полосы	
Izдание 05_Cover_4-1.pdf	Разворот 1-я и 4-я полоса обложки
Izдание 05_Cover_2-3.pdf	Разворот 2-я и 3-я полоса обложки
Izдание 05_Block_001-064.pdf	Блок с 1-й по 64-ю полосу (предоставляется пополосно)
Izдание 05_Insert_1_32_33.pdf	Вставка №1 располагается между 32 и 33 полосой
Izдание 05_Cover_4-1_new.pdf	Замена разворота 4-1 полос обложки
Izдание 05_Block_025_new.pdf	Замена 25-й полосы блока
Izдание 05_Insert_1_32_33_new.pdf	Замена вставки №1

- 5.7 Файлы предоставляются на каждую компоненту отдельно. Все файлы, относящиеся к одному изданию должны находиться в одной папке на одном уровне для исключения возможности наличия различных файлов с одинаковым именем.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

- 5.8 Файлы вставляются в монтажный спуск автоматически, в соответствии с нумерацией, указанной в имени файла. Ответственность за неправильный порядок полос в издании при несоблюдении правил наименования файлов несёт заказчик.
- 5.9 Нумерация в названии файлов должна соответствовать фактическому расположению полос в макете. Если значение колонцифры не совпадает с положением полосы в макете, то нумерация файла производится по фактическому положению полосы в макете (нумерация файлов блока всегда начинается с 1, независимо от колонцифры).
- 5.10 При нумерации блока обязательно использование ведущих нулей для соблюдения разрядности (001.pdf, а не 1.pdf).
- 5.11 Для исключения ошибок при замене полос, каждый файл должен содержать только одну полосу.
- 5.12 При наличии «перевёртыша», должна сохраняться сквозная нумерация файлов, независимо от колонцифр на перевёрнутых полосах, а сам файл с «перевёртышем» должен быть повернут на 180 градусов.
- 5.13 Ориентация полос задается программой верстки (а не поворотом в Adobe Acrobat).
- 5.14 Обрезной формат полосы должен быть определен параметром TrimBox в PDF файле, совпадающим, при наличии, с обрезными метками. В файле должны быть вылеты (bleed) за обрезной формат по 5 мм с каждой стороны. Позиционирование файла в монтажном спуске производится исключительно по координатам параметра TrimBox.
- 5.15 Файлы могут содержать обрезные метки на расстоянии не менее 4 мм от линии реза. Наличие шкал не допускается.
- 5.16 Все векторные и графические объекты должны быть внедрены в PDF файл. Не допускается наличие OPI объектов и ссылок, слоев, комментариев, Flash и Java объектов и скриптов.
- 5.17 При записи PDF-файла все системы управления цветом, такие как ICC profile embedding, Postscript CMS, Kodak CMS должны быть отключены. ICC, ICM-профили, рекомендованные ППК, должны быть использованы для цветodelения на этапе подготовки изображений в программах Photoshop, Linocolor, Color Factory и т.д., но не должны быть помещены программой верстки в записываемый PDF-файл. При наличии в PDF файле информации об ICC профиле, она будет проигнорирована. Данные о цвете будут получены непосредственно из СМҮК координат.
- 5.18 При подготовке материалов для работ с дополнительными видами отделки (выборочный) ВД или УФ-лак, тиснение, конгрев, вырубка, перфорация и т.п.), файлы с данными элементами должны предоставляться отдельно. Изображение контура должно быть в векторном виде со 100% плашкой в одном из каналов. Обрезной формат файла должен соответствовать файлу, для которого предполагается дополнительная отделка. (Подробнее см. пункт 12 настоящего приложения)
- 5.19 Все элементы издания сдаются в обрезном формате, за исключением обложек для КБС, обложек и клеек с клапанами и прочих элементов сложной конструкции. В случае КБС скрепления, файлы обложки принимаются в виде разворотов (4-1 и 2-3) с корешком и белыми полями под проклейку (Подробнее см. пункт 11.5 настоящего приложения). Толщину корешка необходимо получить у менеджера. Форматы сдачи файлов для элементов сложной конструкции оговариваются с менеджером дополнительно.

## 6. Требования к подготовке растровых изображений и определение цвета

- 6.1. Подготовка изображений должна производиться в зависимости от используемой при печати бумаги и в соответствии с Таблицей 1\* (ISO 12647-7:2013)

\* В случае отсутствия наименования используемой бумаги в таблице всю необходимую информацию можно получить у Менеджера службы продаж

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

Таблица 1

Тип бумаги	Описание типа	Наименование бумаги	Способ печати	Имя файла профиля	Базовый стандарт	Total ink	Max black (%)
1	Глянцевые бумаги 2-х кратного мелования не содержащие древесную массу более 70 г/м2 с высокими оптическими и печатными характеристиками	UPM STAR H	Офсетная рулонная	ISOcoated_v2_eci.icc	FOGRA39	330	95
		UPM FINESSE GLOSS					
		NOVA PRESS GLOSS					
		GALERIE FINE					
		LUMIART	Офсетная листовая				
		NEO GLOSS					
		SANBRITE GLOSS					
		PROFI GLOSS					
GALERIE ART GLOSS							
2	Матовые бумаги 2-х кратного мелования не содержащие древесную массу более 70 г/м2 с высокими оптическими и печатными характеристиками	UPM STAR MATT H	Офсетная рулонная	ISOcoated_v2_300_eci.icc	FOGRA39	300	95
		UPM FINESSE PREMIUM SILK H,					
		UPM FINESSE MATT H					
		UPM FINESSE PREMIUM SILK					
		UPM FINESSE SILK					
		NOVA PRESS SILK					
		GALERIE FINE SILK					
		GALERIE SILK					
		LUMISILK	Офсетная листовая				
		NEO MATT					
		SANBRITE MAT					
		PROFI SILK					
		GALERIE ART SILK					
		GALERIE ART MATT					

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

3	Легкомелованные бумаги 1-но кратного мелования повышенной белизны	URAL BRITE LWC	Офсетная рулонная	PSO_LWC_Improved_eci.icc	FOGRA45	300	98
		URAL BRITE SATIN					
		URAL BRITE SATIN PLUS					
		UPM ULTRA H					
		UPM VALOR H					
		GALERIE BRITE					
		ROYAL PRESS 400GLOSS					
		ROYAL PRESS 400 MATT					
3"	Легкомелованные бумаги 1-но кратного желтоватые	UPM COTE H	Офсетная рулонная	PSO_LWC_Standard_eci.icc	FOGRA46	300	98
		UPM COTE SILK H					
		ROYAL PRESS 200 GLOSS					
		GALERIE LITE					
4	Немелованные бумаги офсетные (белые)	СВЕТОГОРСКИЙ ЦБК	Офсетная листовая, рулонная	PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc	FOGRA47	300	98
		СЫКТЫВКАРСКИЙ ЛПК					
		CLASSIC					
		КОТЛАС					
		ЦБК КАМА					
5	Немелованные бумаги офсетные (желтоватые)	ОФСЕТНАЯ	Офсетная листовая, рулонная	ISOUncoatedyellowish.icc	FOGRA30	300	98
SC	Супер каландрированные бумаги	UPM MAX H	Офсетная рулонная	SC_paper_eci.icc	FOGRA40	270	100
		UPM CAT H					
		UPM SMART H					
		URAL SC					
		URAL SC-C					
		NORSC CAT H					
		HOLMEN UNIQ					

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

		INNOPRESS MAGNIPRESS PRIMAPRESS PUBLIPRESS					
<b>MFC</b>	Бумаги машинного мелования	UPM SATIN PLUS H UPM SATIN H STELLA PRESS H STELLA PRESS SILK HB	Офсетная рулонная	PSO_MFC_paper_eci.icc	FOGRA41	280	98
<b>SNP (HS)</b>	Стандартные газетные бумаги (горячая сушка)	UPM OPALITE - бум. для тел. справочников Газетная бумага "Волга" Улучш. газетная EchoPress 72 H CLASSIC GUIDE UPM BRITE 72	Офсетная рулонная	PSO_SNP_paper_eci.icc	FOGRA42	260	98
<b>SNP (CS)</b>	Стандартные газетные бумаги (холодная сушка)	UPM OPALITE - бум. для тел. Справочников Улучш. газетная EchoPress 72 H CLASSIC GUIDE UPM BRITE 72 Газетная бумага "Волга", "Монди", "Сыктывкар", "Соликамск".	Офсетная рулонная	SOnewspaper26v4_gr.icc	IFRA 26	240	95

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

- 6.2. Разрешение изображений:
- разрешение изображений должно быть не ниже величины линиатуры растра, умноженной на коэффициент 1,5;
  - разрешение растровых Bitmap-изображений должно составлять не менее 600 dpi.
- 6.3. Все цветные полутоновые изображения перед заверстыванием в полосу должны быть сохранены в цветовой модели СМΥК без внедренных ICC профилей.
- 6.4. При подготовке изображений для цветоделения рекомендуется использование ICC профилей печатного процесса, указанных в Таблице 1, в зависимости от используемой бумаги.
- 6.5. Изображения, имеющие нейтральный серый цвет следует делить с максимальным замещением серой компоненты черным цветом.
- 6.6. При подготовке разворотных изображений, печатающихся на различных печатных машинах (лист, ротация), следует ориентироваться на устройство с меньшим цветовым охватом. Например:
- при наличии разворотной иллюстрации между обложкой и блоком подготовка иллюстрации на обложке должна осуществляться с учетом требований, применяемых для подготовки иллюстраций блока, также для оборота обложки применяется линиатура вывода растра, как и для блока.
- 6.7. Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели СМΥК, кроме цветов, предполагающих печать дополнительной краской (заданных как Spot Color). В верстке допустимо использовать только те Spot-цвета, которые будут впоследствии использованы при печати. Присутствие неиспользуемых цветов запрещено.
- 6.8. Определение цвета производится по каталогам стандартных цветов. Для определения триадных (Process) цветов должны использоваться каталоги PANTONE Process, смесевых - PANTONE Formula Guide соответствующие типу бумаги.
- 6.9. **При печати продукции с наличием дополнительной краски (Pantone) с пересекающимися красками, Заказчику необходимо указать менеджеру Подрядчика желаемый порядок наложения красок. Консультации по корректности порядка наложения можно получить у менеджера Подрядчика.**
- 6.10. Дополнительные цвета для печати в пять и более красок должны быть установлены как Spot и соответствовать номеру PANTONE, указанному в соответствующей Спецификации к заказу.
- 6.11. Не допускается применение «overprint» к элементам изображения, печатающимся дополнительной краской PANTONE.
- 6.12. Не допускается применение «overprint» по PANTONE-краскам другими красками (СМΥК).
- 6.13. Основные триадные цвета (СМΥК) не должны переопределяться и использоваться в качестве дополнительных красок. Нельзя создавать в публикации копии основных СМΥК цветов и использовать их для оформления издания.
- 6.14. Для получения глубокого черного цвета на черных плашках рекомендуется кроме черной краски использовать полную триаду (например: С60-М40-У40-К98), в случае использования одной черной краски С0-М0-У0-К100 может возникнуть эффект «выщипывания».
- 6.15. Следует принимать во внимание, что суммарное количество краски для лица и оборота на оттиске более 500%, может вызвать дефекты при печати («отмарывание», «выщипывание» и пр.). Также следует избегать высокой суммы красок при большой площади заполнения печатного листа (фоновые заливки), помимо вышеописанных дефектов это может приводить к деформации запечатываемого материала (проблемам с совмещением).

## 7. Векторные объекты и шрифты

- 7.1 Все изображения должны быть повернуты, обрезаны в программе обработки изображения и иметь масштаб 100% перед заверстыванием их в полосу.
- 7.2 Используемые в векторных объектах, помещенных в публикацию, цвета должны быть сохранены в цветовой модели СМΥК, шрифты должны быть преобразованы в кривые.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

- 7.3 В файлах не рекомендуется использование системных шрифтов OS Windows и MacOS. При необходимости их применения, рекомендуется переводить текст в кривые.
- 7.4 Не рекомендуется использование начертаний шрифтов (Plain, Bold, Italic, Outline), для которых не существует соответствующих версий файлов в комплекте шрифтов.
- 7.5 В случае использования нелицензионных шрифтов и несоблюдения вышеуказанных рекомендаций, Подрядчик не гарантирует правильное их начертание, а также не несет ответственности за сбои, связанные с их использованием.
- 7.6 При необходимости размещения на на одной полосе более 1000 векторных объектов рекомендуется перевордить из в растр.

#### **8. Для печати на листовых и рулонных журнальных машинах**

- 8.1. Минимальный размер используемого шрифта - 5pt (1,78мм).
- 8.2. Минимальная толщина линий - 0,25pt (0,09мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) - 1pt (0,356мм). Не рекомендуется использовать линии с атрибутом Hairline.
- 8.3. Мелкий шрифт до 9pt (3,2мм) и тонкие линии до 1pt (0,356мм) должны формироваться без наложения, и состоять не более чем из одного триадного цвета.
- 8.4 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 6pt (2,136мм), по четырехкрасочным изображениям – 9pt (3,2мм) рубленых гарнитур.
- 8.5 Черный текст размером менее 10pt (3,56мм) и линии до 1pt (0,356мм) должны печататься поверх фона без выворотки (overprint).

#### **9. Для печати на газетных машинах**

- 9.1 Минимальный размер используемого шрифта - 6pt (2,136мм).
- 9.2 Минимальная толщина линий - 0,5pt (0,18мм), минимальная толщина негативных линий (выворотки) – 1,5pt (0,53мм).
- 9.3 Мелкий шрифт до 12pt (4,3мм) и тонкие линии до 1,5pt (0,53мм) должны формироваться без наложения, т.е. состоять не более чем из одного триадного цвета.
- 9.4 При печати текста «вывороткой» по однокрасочным плашкам минимальный размер используемого шрифта - 12pt (4,3мм), по четырехкрасочным изображениям – 14pt (5мм) рубленых гарнитур.
- 9.5 черный текст размером менее 12pt (4,3мм) и линии до 1,5pt (0,53мм) должен печататься поверх фона без выворотки (overprint).

#### **10. Треппинг (Trapping)**

- 10.1 Треппинг в элементах векторной графики должен составлять 0,1 – 0,3pt (или 0,035 – 0,1 мм) в зависимости от сложности работы и запечатываемого материала.
- 10.2 При использовании флюорисцентных и металлизированных Pantone-цветов не рекомендуется задавать значение треппинга выше 0,09 мм.
- 10.3 При создании публикации следует учитывать, что все установки треппинга (в т. ч. оверпринт) в макете при обработке будут изменены на стандартные - принятые в типографии и перечисленные в пунктах 10.1 – 10.2 (а также black «overprint on», на других красках – «оверпринт off» (knock out)). Если для какой-либо полосы или издания в целом недопустимо присвоение черному цвету значения «overprint on», то это должно быть согласовано письменно и указано в Спецификации.
- 10.4 **В случае если Заказчик желает оставить свои установки треппинга, об этом необходимо указать в письме (Пункту 3.3).** Также при желании Заказчика, сохранить свои настройки, возможно предоставление сепарированных (цветоделенных) файлов.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

- 10.5 При отсутствии пожеланий Заказчика по установкам треппинга Подрядчик оставляет за собой право, в случае технологической необходимости, применить треппинг без уведомления Заказчика.
- 10.6 Для всех белых объектов верстки (выворотка) должно быть задано значение «knock out».
- 10.7 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.
- 10.8 Следует учесть при дизайне оригинал макета, что текст, наложенный на фон разной красочности, после треппинга может выглядеть разной толщины.

### 11. Требования к элементам макета издания

- 11.1 Размер полос и расположение элементов на полосе.
- 11.1.1 Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.
- 11.1.2 Все элементы, печатаемые в край полосы (под обрез) должны иметь «вылет» за край обрезного формата (доливку под обрез) - 5 мм.
- 11.1.3 Все значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата.
- 11.1.4 При наличии рамок на полосах – расстояние не менее 10 мм от обрезного формата.
- 11.1.5 При брошюровке на скобу (ВШРА) и объеме издания более 160 полос значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 10 мм от обрезного формата.
- 11.2 Для газетных изданий.
- 11.2.1 Недопустимо наличие заливных плашек и других изображений «навывлет».
- 11.2.2 При подготовке макета газет для печати:

для формата **A3** необходимо оставить незапечатываемые поля: верхнее, нижнее и внешнее по 10 мм, внутреннее – 5 мм.

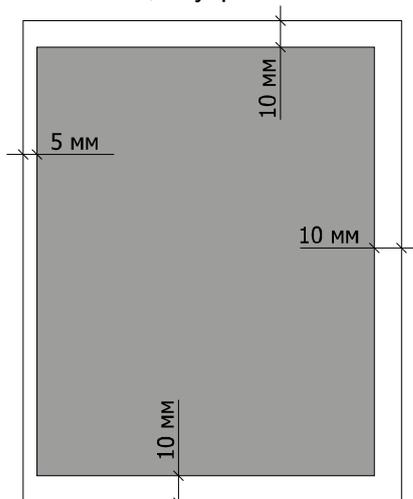


Рис. 1

для формата **A2** необходимо оставить незапечатываемые поля с каждой стороны по 10 мм.

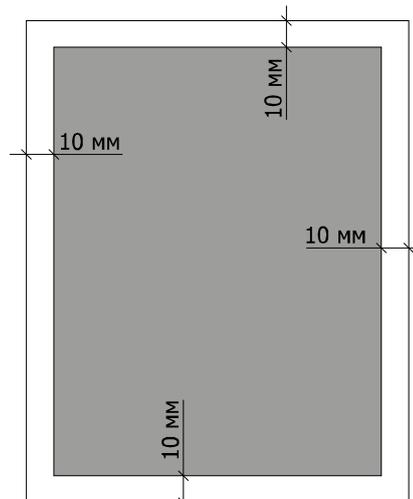


Рис.2

- 11.3 Для продукции, изготовленной на печатных машинах Rotoman, Lithoman с проклейкой по корешку.
- 11.3.1 Необходимо учесть, что проклейка по корешку уменьшает полезную площадь полос тетради от корешка на 2 мм с каждой стороны.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

11.3.2 Корешок тетради должен иметь белое поле под проклейку шириной 1 мм с каждой стороны для надежного приклеивания полос тетради, исключая полосы наружного и внутреннего разворота.

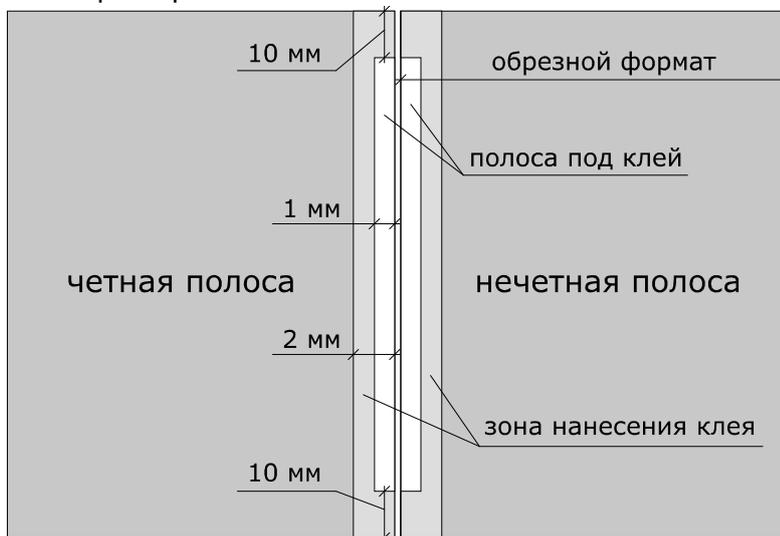


Рис.3

11.4 Для продукции, скрепляемой на ВШРА.

11.4.1 У изданий, предполагающих скрепление скобой, размер внутренних тетрадей будет меньше, чем тетрадей внешних. Это связано с технологией подбора тетрадей внакидку (вложении одной тетради в другую) для ВШРА. Величина сдвижки внутренних тетрадей относительно внешних зависит от толщины бумаги и пропорционально увеличивается с увеличением объема издания. Для недопущения возможного «зарезания» значимых элементов внутренних тетрадей (колонцифр, рубрикаторов, различных рамок и т.д.), находящихся вблизи от линии реза необходимо учитывать данную особенность при верстке и дизайне издания.

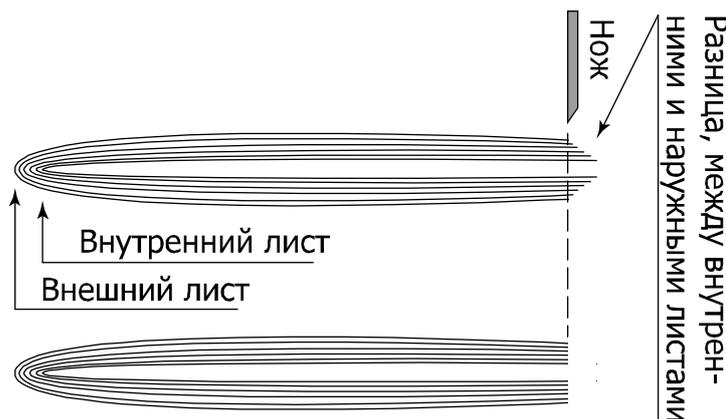


Рис.4

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

- **Типография не производит сдвижку полос.**  
Заказчик имеет возможность осуществлять сдвижку полос самостоятельно, при этом величина производимой коррекции определяется по Таблице 2.  
При осуществлении сдвижки полос при верстке, сдвигается изображение на полосах издания, а обрезной формат всех полос издания должен быть равным и соответствовать конечному формату издания;
- **Типография самостоятельно делает сдвижку полос (уменьшение полосы за счет внутреннего поля).**

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

Поскольку данная процедура производится автоматически в программе для создания спусков, то при данном виде коррекции страдают разворотные иллюстрации (что можно предотвратить, заранее скомпенсировав смещение иллюстраций на этапе верстки). В данном случае величина сдвижки производится также согласно Таблице 2.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

11.4.3. Заказчик обязан уведомить Подрядчика о выбранном варианте процедуры указав это в письме (Пункт 3.3).

Таблица 2. Ориентировочные значения сдвижки в зависимости толщины бумаги и объема издания.

Толщина бумаги, мм	Количество полос																		
	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112	120	128	136	144	152	160
	Значения компенсации (мм)																		
50	0.31	0.47	0.63	0.79	0.94	1.10	1.26	1.41	1.57	1.73	1.88	2.04	2.20	2.36	2.51	2.67	2.83	2.98	3.14
60	0.38	0.57	0.75	0.94	1.13	1.32	1.51	1.70	1.88	2.07	2.26	2.45	2.64	2.83	3.01	3.20	3.39	3.58	3.77
70	0.44	0.66	0.88	1.10	1.32	1.54	1.76	1.98	2.20	2.42	2.64	2.86	3.08	3.30	3.52	3.74	3.96	4.18	4.40
80	0.50	0.75	1.00	1.26	1.51	1.76	2.01	2.26	2.51	2.76	3.01	3.27	3.52	3.77	4.02	4.27	4.52		
90	0.57	0.85	1.13	1.41	1.70	1.98	2.26	2.54	2.83	3.11	3.39	3.67	3.96	4.24	4.52				
100	0.63	0.94	1.26	1.57	1.88	2.20	2.51	2.83	3.14	3.45	3.77	4.08	4.40						
110	0.69	1.04	1.38	1.73	2.07	2.42	2.76	3.11	3.45	3.80	4.14	4.49							
120	0.75	1.13	1.51	1.88	2.26	2.64	3.01	3.39	3.77	4.14	4.52								
130	0.82	1.22	1.63	2.04	2.45	2.86	3.27	3.67	4.08	4.49									
140	0.88	1.32	1.76	2.20	2.64	3.08	3.52	3.96	4.40										
150	0.94	1.41	1.88	2.36	2.83	3.30	3.77	4.24											
160	1.00	1.51	2.01	2.51	3.01	3.52	4.02												
170	1.07	1.60	2.14	2.67	3.20	3.74	4.27												
180	1.13	1.70	2.26	2.83	3.39	3.96													
190	1.19	1.79	2.39	2.98	3.58	4.18													
200	1.26	1.88	2.51	3.14	3.77	4.40													
210	1.32	1.98	2.64	3.30	3.96														
220	1.38	2.07	2.76	3.45	4.14														
230	1.44	2.17	2.89	3.61	4.33														
240	1.51	2.26	3.01	3.77															
250	1.57	2.36	3.14	3.93															
260	1.63	2.45	3.27	4.08															
270	1.70	2.54	3.39	4.24															
280	1.76	2.64	3.52	4.40															
290	1.82	2.73	3.64	4.55															
300	1.88	2.83	3.77																

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

11.5.1. Обложка при КБС скреплении сдается разворотом: лицо (4 полоса + корешок + 1 полоса), оборот (2 полоса + корешок + 3 полоса). На обороте корешок должен быть белым, а на примыкающей к корешку стороне 2 и 3 полос должна быть белая полоса под боковую проклейку, шириной 3 мм (Рис.5)

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

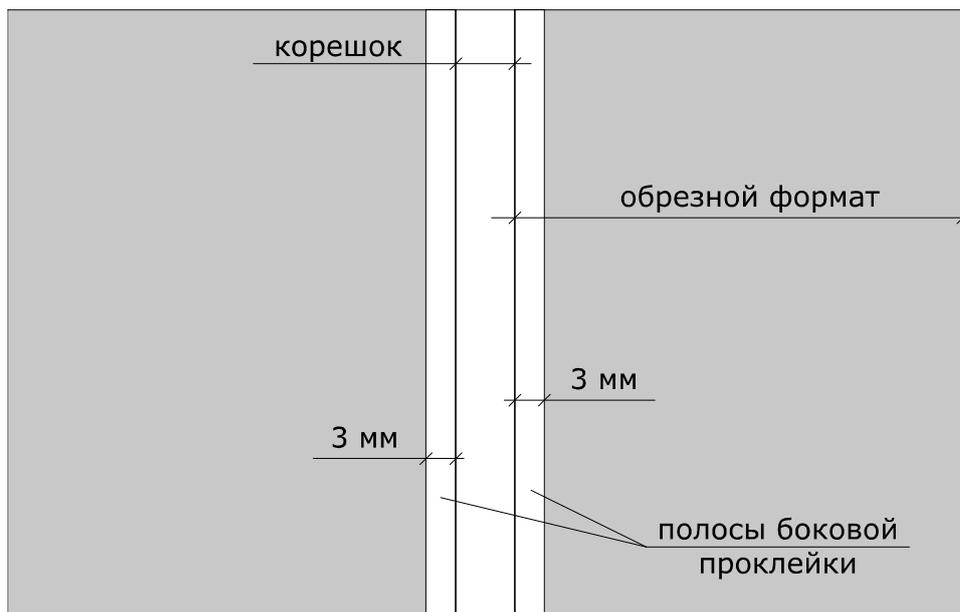


Рис. 5

- 11.5.2. Рекомендованная толщина корешка для установки корешковой надписи составляет 6 мм. Корешковая надпись должна отступать от корешка минимум на 1,5 мм с каждой стороны.
- 11.5.3. Необходимо учесть влияние корешка на текст и изображения, проходящие через разворот. Роспуск полос – смещение изображения на полосе для обеспечения стыковки разворотных иллюстраций с учетом раскрываемости блока (Рис. 6 и Таблица 3))

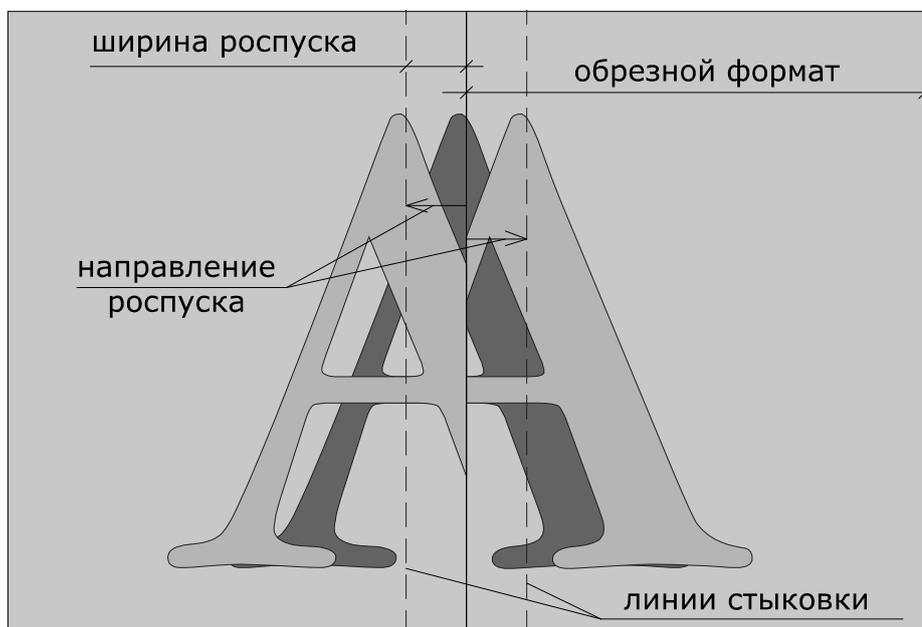


Рис.6

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

Таблица 3

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

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

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

- 11.5.4. Необходимо учесть то, что боковая проклейка корешка уменьшает полезную площадь внутренних полос обложки, первой и последней страницы блока примерно на 3-5 мм со стороны корешка.
- 11.5.5. Корешок 2 и 3 полос обложки, корешки первой и последней полос блока должны иметь белое поле шириной 3 мм (это делается для надежного вклеивания блока в обложку).
- 11.5.6. При наличии **разворотной иллюстрации** между обложкой и блоком необходимо учесть, что место стыковки будет сдвинуто на 6 мм на обложке и 5 мм на блоке от линии стыковки цельного разворотного изображения. Пример:

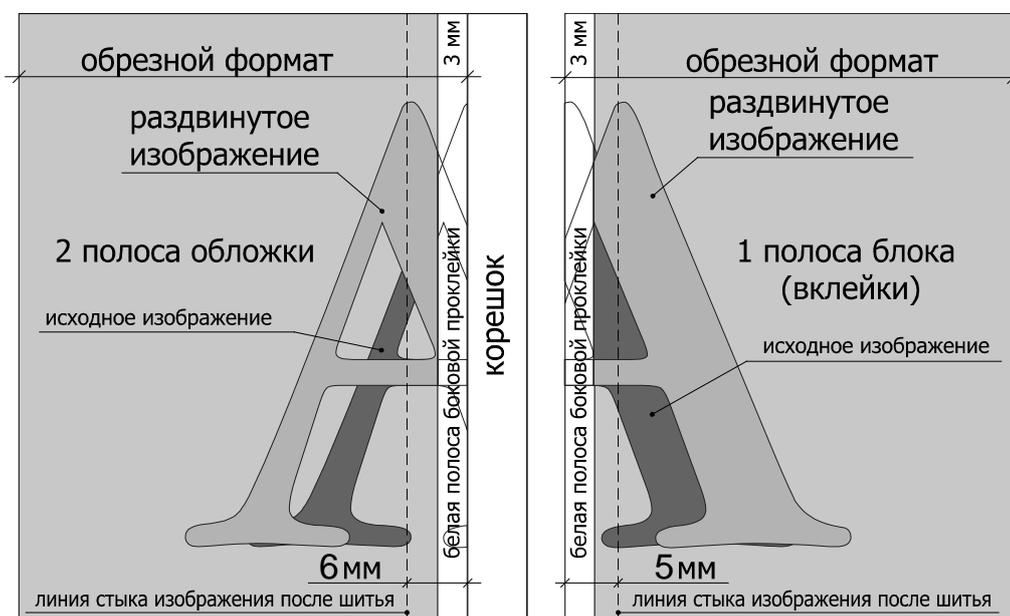


Рис. 7

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

- 11.6. При нанесении линий перфорации на фальцевальной машине не рекомендуется наличие в этом месте печатной пунктирной линии. Расположение перфорации должно быть точно указано в оригинал-макете.
- 11.7. При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать возможности полиграфического оборудования. Нежелательно использование:
- тонких линий совмещаемых в развороте;
  - совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов;
  - распашных объектов расположенных с наклоном.
- Переходящие линии из одной страницы на другую, могут иметь максимально допустимые отклонения позиционирования изображения (линий, плашек) – до 2,0 мм.**
- 11.8. При наличии разворотных иллюстраций Заказчик обязан сообщить об этом менеджеру Подрядчика и указать полосы в издании, где расположены ложные развороты.  
**При отсутствии такой информации считается, что разворотных полос нет.**
- 11.9. При дизайне блока издания рекомендуется учитывать следующие:
- верхние или нижние поля на первой и последней странице каждой тетради должны оставаться без «запечатки» или запечатываться иллюстрациями равной цветовой интенсивности;
  - смежные страницы первой и последующих тетрадями также должны запечатываться с равной интенсивностью.
- 11.10. Несоблюдение данных рекомендаций может привести к нежелательному снижению качества отпечатанной продукции в виде «отмарывания» на этих страницах, которое возникает при механическом воздействии на запечатанную поверхность и обусловлено особенностями, как поверхностного слоя бумаг, так и применяемого оборудования.
- 11.11. Не рекомендуется использование темных оттенков на местах сгиба (фальцовки).

## 12. Требования для изданий с дополнительными видами отделки

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

### 12.1. Общие требования к файлам при наличии отделочных операций

- На все виды отделочных операций предоставляются отдельные PDF файлы (не содержащие ничего, кроме обрабатываемых элементов, состоящих из 100% одного цвета (black)). Файлы должны быть одинаковой геометрии с обрабатываемой полосой, т.е. должно быть гарантировано корректное наложение объектов.

### 12.2. УФ-лак

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

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

12.2.6. Точность совмещения трафаретного УФ-лака с печатным сюжетом составляет  $\pm 1,5$  мм, поэтому не рекомендуется лакировать объекты с минимальным размером 2,0-3,0 мм.

### 12.3. Тиснение

12.3.1. На полосе издания, на которой будет тесниться в дальнейшем какой-либо объект (например текст), нельзя специально делать выворотку (knockout) под этот объект (из-за возможного несовмещения). Тиснение делается только на общую картинку (фон).

12.3.2. Толщина позитивных линий должна быть минимум 1,0pt (0,356 мм), толщина негативных линий – 1,2pt (0,4 мм).

12.3.3. Любая текстовая информация должна быть переведена в кривые (outline/curves). Размер шрифта (кегель) должен быть минимум 10pt (3,56мм). Рекомендуется использовать рубленые шрифты (без засечек), такие как Arial, Helvetica, Pragmatica.

12.3.4. Все контуры должны быть замкнуты. Не допускается наложение контуров друг на друга. Не допустимо наличие «лишних» точек, «петель» и т.п.

12.3.5. Область тиснения должна быть задана объектами с заливкой (Fill).

### 12.4. Вырубка

12.4.1. Рекомендуется оставлять по 5 мм от значимых элементов изображения или текста до линии вырубки.

12.4.2. Контур высечки должен быть задан линиями (Stroke).

12.4.3. Линии различных типов ножей должны быть выделены следующим образом:

- для биговальных ножей – пунктирная линия;
- для режущих ножей – сплошная линия;
- для перфорационных ножей – штрихпунктирная линия. Шаг перфорации оговаривается и указывается в соответствующей Спецификации к заказу;
- минимальное расстояние между ножами должно составлять 3 мм.

### 12.5. Другие виды отделки

12.5.1. В файлах изделий со сверлением и установкой люверсов (пикколо) отдельным 100% Spot-цветом «Drilling» должна присутствовать метка (крест) для указания центра сверления или посадки люверса (диаметр метки должен быть в два раза меньше диаметра сверления или люверса).

12.5.2. В файлах изделий со скруглением углов, контур кругления должен быть задан отдельным Spot-цветом.

12.5.3. Рекомендуется устанавливать геометрические размеры объектов послепечатной отделки кратным 1,0мм.

12.5.4. Зона приклейки промобразца должна располагаться на расстоянии не менее 15 мм от обрезного формата.

## 13. Требования к цветопробе

**Цветопробой** является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с ISO 12647-7:2013 и предназначенная для демонстрации результатов цветоделения и максимально близкой имитации печати тиража на соответствующих типах бумаги.

13.1. Цветопроба, **несоответствующая** требованиям, указанным в Таблице 4 **не может** служить в качестве контрактной цветопробы для печати и использоваться для предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Применение цветопробы, которая не является «контрактной», а также образцов и ориентиров цвета в печатном процессе возможно только при непосредственном присутствии представителя Заказчика на печати и утверждения им эталонного листа (см. «Стандарты качества полиграфической продукции» Пункт 1.5).

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

Таблица 4

Критерии	Допуск
Отклонение dE *ab от первичных цветов СМУК	>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 $\Delta E^*_{ab}$ полей, находящихся за пределами шкалы цветового охвата,	>4
Максимальное отклонение полутоновых значений растровых полей первичных цветов СМУК (растискивание)	>3%

- 13.2. Цветопроба принимается только для листовых и рулонных машин акцидентной печати.
- 13.3. Предоставляемая цветопроба должна содержать отчет изготовителя о величинах отклонений по результатам проверки на соответствие Fogra (Media Standard Print 2006).
- 13.4. Все предоставляемые цветопробы должны содержать нумерацию полос, либо указание, на какие полосы издания предоставлена данная проба.
- 13.5. Аналоговая цветопроба, оттиски с принтера или цифровой печатной машины цветопробой служить **не могут**.
- 13.6. В типографию должны предоставляться окончательные (подписанные Заказчиком) цветопробы в формате 1:1. В случае масштабирования цветопробой являться **не может**.
- 13.7. Не допускаются цветопробы в виде коллажей (множества иллюстраций) графических объектов с разных полос издания, объединенных в один файл).
- 13.8. **ВНИМАНИЕ!** При внесении исправлений в файлы после изготовления цветопробных оттисков (корректировка цвета каких-либо элементов), данный оттиск цветопробой служить **не может!**
- 13.9. Изготовление цветопробы, передаваемой в печатный цех, возможно только после подтверждения заказчиком окончательного файла.
- 13.10. В случае предоставления цветопроб на разворотные иллюстрации, обязательно наличие пробы на все части изображения. На разворот блока и обложки предоставляются две отдельные цветопробы, выведенные с соответствующими ICC-профилями (исключение составляют издания со «своей» обложкой).
- 13.11. 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**.
- 13.12. 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.

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

#### 14. Требования, предъявляемые к полуфабрикатам, предоставляемым Заказчиком.

- 14.1. Под полуфабрикатами понимаются сфальцованные тетради, обложки, дополнительные элементы издания в виде вкладок, клеек, приклеек и прообразцов.
- 14.2. Отпечатанные полуфабрикаты не должны иметь брака по печати и фальцовке (предельное отклонение по фальцовке и косине не должно превышать 1,5 мм).
- 14.3. Тетради должны иметь правильную последовательность страниц, учитывающую способ комплектовки издания.
- 14.4. Линейные размеры сфальцованных тетрадей должны соответствовать формату издания до обрезки.
- 14.5. На полуфабрикатах должны быть установлены метки обрезного формата в голове и хвосте издания. Обрезные поля должны быть не менее 5 мм с каждой подрезаемой стороны и не должны содержать технической информации (меток, шкал и т.п.).
- 14.6. Полуфабрикаты не должны иметь механических повреждений, замятий, морщин.
- 14.7. Тетради и дополнительные элементы должны быть упакованы без смещения и деформации фальцев и краев продукции.
- 14.8. Неподрезанные полуфабрикаты должны иметь отметку «верного угла».
- 14.9. При предоставлении полуфабрикатов (обложек, клеек, вставок и т.п.) в дообрезном формате, необходимо перед подрезкой согласовать с менеджером Подрядчика, технологические допуски на подрезку, с учётом возможности их дальнейшей обработки на оборудовании Подрядчика.
- 14.10. Тетради изданий, комплектуемые и сшиваемые на вкладочно-швейно-резальном агрегате, могут иметь правый или левый шлейф, или быть без шлейфа. Максимальный размер шлейфа - 18 мм, минимальный размер шлейфа - 6 мм. Не допускается наличие тетрадей одного издания как с различными шлейфами, так и с разным размером шлейфа.
- 14.11. Тетради для ВШРА должны иметь перфорацию в голове и сигнатуру.
- 14.12. Тетради для КБС должны иметь перфорацию по корешку, голове и тетрадные метки.
- 14.13. Возможность принятия в работу тетрадей без перфорации необходимо предварительно согласовывать с менеджером Подрядчика.
- 14.14. Полуфабрикаты должны быть сложены (упакованы) с учётом возможности их дальнейшего использования при работе на оборудовании.
- 14.15. Требования к упаковке и транспортировке полуфабрикатов:
  - 14.15.1. Пачки с тетрадями, вклейками или приклейками для КБС:
    - должны содержать одинаковое количество полуфабрикатов и иметь высоту 80-85 см (высота задается количеством полуфабрикатов в пачке);
    - должны быть выровнены корешками в одну сторону и завязаны в обжатом состоянии полипропиленовой стрепинг-лентой, шпагатом или обвязочными ремнями. Под обвязочным материалом на крайних тетрадях должны быть уложены фанерные прокладки, соответствующие формату полуфабриката.
  - 14.15.2. Пачки полуфабрикатов сдаваемых для шитья на ВШРА должны состоять из одинакового количества тетрадей одного наименования, привертки должны быть ровно сложенными.
  - 14.15.3. Промобразцы должны быть упакованы в одном направлении или привёртками с шагом кратным 10 и иметь специальную упаковку, предохраняющую их от повреждений во время транспортировки;
  - 14.15.4. На каждой пачке должен быть талон с указанием номера заказа, номера тетради и количества продукта в пачке (количество продукта в пачках должно быть одинаковое);
  - 14.15.5. Пачки должны быть ровно уложены на европоддоны, обтянуты стрейч-пленкой и надёжно закреплены;
  - 14.15.6. Не допускаются свесы продукции за габариты паллеты (максимальная высота с учётом паллеты 1650 мм);

 <b>ПЕРВЫЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ</b>	<b>ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ</b>	Код документа:	06-07-14
		Редакция №:	02
		Дата издания:	03/010/2017

14.15.7. Каждый поддон должен содержать стеллажный ярлык с указанием:

- номера заказа;
- наименование полуфабриката (номера тетради);
- количество упаковочных мест на паллете;
- количество изделий в упаковке;
- общее количество продукции на паллете.

14.15.8. В случае складирования на одну платформу разных наименований (малотиражные заказы) пачки необходимо отделить прокладкой.

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









