

## **Требования к сдаваемым в типографию материалам**

*Требования и рекомендации разработаны на основании ГОСТ Р ИСО 12647 Технология полиграфических процессов. Контроль качества процесса при производстве цветоделения, цветопробы и печати тиража.*

### **1. Подача материалов в работу**

- 1.1. Типография принимает в работу файлы через сервер <ftp.npt.ru>:  
login: **drop**  
pass: **drop**  
url: <ftp://drop:drop@ftp.npt.ru/>
- 1.2. На каждое издание необходимо создавать отдельную папку с названием и номером издания, указанным в заявке на печать или датой сдачи материалов.
- 1.3. Имена файлов должны соответствовать порядку полос в готовом изделии и исключать двоякое толкование их очередности.
- 1.4. Запрещается давать разным файлам одинаковые имена.
- 1.5. Не разрешается удалять выложенные файлы. При необходимости замены материалов выкладывайте дополнительные файлы с индексом "new", "new2" и т.д.
- 1.6. После отправки материалов необходимо уведомить оператора о загрузке файлов по телефону **+7 (812) 335-33-35** или электронной почте [ps@npt.ru](mailto:ps@npt.ru) Только после этого материалы считаются переданными на проверку.
- 1.7. После первичной проверки заказчику необходимо получить у оператора подтверждение пригодности файлов к работе.
- 1.8. Иные способы подачи материалов должны быть предварительно согласованы с типографией.

### **2. Проверка и обработка файлов**

- 2.1. Переданные Заказчиком файлы проверяются оператором на предмет соответствия Требованиям и параметрам, указанным в заявке или технологической карте.
- 2.2. Оператор не проверяет макет на соответствие критериям, имеющим рекомендательный характер и не препятствующим дальнейшей обработке файлов. Оператор также не проверяет в файлах Заказчика:
  - 2.2.1. Содержимое вёрстки;
  - 2.2.2. Цветоделение иллюстраций;
  - 2.2.3. Корректность расстановки пользовательских оверпринтов.
- 2.3. Несоответствие содержимого оригинал-макета Требованиям может стать причиной возврата файлов на доработку.
- 2.4. Типография оставляет за собой право самостоятельно выполнить цветоделение RGB-объектов и Spot-красок, а также конвертацию с понижением суммарного наложения красок, содержащих значительные превышения предельно допустимой суммы красок (TIL). В этих случаях претензии к цветовоспроизведению не принимаются.
- 2.5. В отсутствие необходимости согласования пригодные к обработке файлы принимаются в работу вне зависимости от получения Заказчиком уведомления об этом.

### 3. Требования к файлам

- 3.1. В работу принимаются композитные файлы стандарта **PDF/X-1a**.
- 3.2. Все страницы должны иметь одинаковый размер и ориентацию.
- 3.3. Метки реза и фальцовки необходимо располагать на расстоянии не менее 2 мм от обрезного формата.
- 3.4. Изображения «под обрез» должны выходить за обрезной формат на 5 мм. Значимые объекты должны отстоять от обрезного формата на 5 мм (для изданий более 160 полос — на 10 мм). Рамки расположенные ближе чем 10 мм к линии реза делают заметной даже незначительную косину при резке.
- 3.5. Предельно допустимая сумма красок (TIL – Total Ink Limit):

| Печать                     | Бумага  | TIL         | Наименование ICC-профиля для цветоделения |
|----------------------------|---|-------------|---|
| Листовая и ролевая HeatSet | Мелованная глянцевая/матовая                      | <b>300%</b> | ISO Coated v2 300%                        |
|                            | Легкомелованная улучшенная                        |             | PSO LWC Improved                          |
|                            | Легкомелованная                                   |             | PSO LWC Standard                          |
|                            | Немелованная                                      |             | PSO Uncoated ISO12647                     |
|                            | Чистоцеллюлозная мелованная и машинного мелования | <b>280%</b> | PSO MFC Paper                             |
|                            | Суперкаландрированная                             | <b>270%</b> | SC Paper                                  |
|                            | Газетная  | <b>260%</b> | PSO SNP Paper                             |
| Ролевая ColdSet            | Немелованные газетная и офсетная                  | <b>240%</b> | WAN-IFRAnewspaper26v5                     |

- 3.6. Не допустимо наличие Spot-красок в макетах, не предполагающих дополнительного краскопрогона.
- 3.7. Не используйте принтерные шрифты (Helvetica, Times, Courier и т.п.).
- 3.8. Запрещается превышать порог 20000 узловых точек на один векторный объект.
- 3.9. Периодические издания должны содержать выходные данные с тиражом и номером заказа, а также юридическим адресом типографии.
- 3.10. Рекомендуемое разрешение изображений должно в 1,5-2 раза превышать линейную растру (175 lpi для листовой, 150 lpi для HeatSet и 100 lpi для ColdSet).
- 3.11. Минимальная толщина линий, а также ширина штрихов прямого и выворотного текста не должна выходить за пределы табличных значений:

| Минимальная толщина линии или штриха | Позитив        | «Выворотка»     |
|--------------------------------------|----------------|-----------------|
| В одну краску                        | 1 pt (0.35 мм) | 1.5 pt (0.53мм) |
| В две краски и более                 | 2 pt (0.7мм)   | 3 pt (1.05мм)   |

На границах объектов разного цвета необходим треппинг шириной 0,1 мм.

- 3.12. Максимальный обрезной формат издания на ролевой печати ограничен особенностями фальцаппарата печатной машины и шириной заказанного бумажного роля. Перед началом вёрстки обязательно уточните размер у ведущего заказа менеджера.
- 3.13. При печати по технологии ColdSet на печатной машине GOSS Universal 70 следует учитывать поля непропечатки в клапане, следы графеек на бумажном полотне и смазывание краски тянущими валами:

| Формат   | Размер  | Особенности  |
|--|---------|--|
| На скрепку или фальц без скрепления              |         |  |
| A1   | 578x840 | отмарывание по фальцу, графейки, без подрезки, белые поля – 15, фальцовка в A3, A4 |
| A2   | 420x578 | отмарывание по фальцу, графейки, без подрезки, белые поля – 15, фальцовка в A3, A4 |
| A3   | 289x420 | белые поля – 15 (внутри 5), графейки, без подрезки                                 |
| A4   | 204x276 | белые поля – 15 (внутри 5), графейки, подрезка на скрепке                          |
| A4   | 195x270 | поля на вылет, без графеек, подрезка на скрепке                                    |
| A5   | 134x200 | поля на вылет, без графеек, подрезка на скрепке                                    |
| Термоклеевое скрепление или листовки на два реза |         |  |
| A3   | 270x396 | поля на вылет  |
| A4   | 200x276 | белые поля – 15 (внутри 5), графейки, без подрезки                                 |
| A4   | 195x270 | поля на вылет  |
| A5   | 130x200 |  |

*Таблица максимальных форматов печатной машины GOSS70 для роля 840 мм.*

- 3.14. Необходимо предусмотреть наличие шкал оперативного контроля печатного процесса по согласованию с типографией.
- 3.15. Проклейка по корешку уменьшает полезную площадь полос тетради от корешка на 2 мм с каждой стороны.
- 3.16. Обложки изданий термоклеевого скрепления подаются разворотами (4-1 и 2-3). Между 2 и 3 полосой должен находиться средник (белое незапечатанное поле без нанесения краски или лака) для прочного скрепления корешка блока с обложкой, при этом для боковой проклейки необходимо также предусмотреть белое поле с двух сторон от корешкового поля шириной не менее 3 мм.
- 3.17. Толщина корешка издания вычисляется технологом производственного отдела исходя из количества полос и марки бумаги. Её необходимо получить у менеджера, ведущего заказ. Печать текста на корешке обложки допускается при толщине корешка не менее 7 мм.
- 3.18. При наличии разворотных иллюстраций Заказчик обязан сообщить об этом и указать полосы в издании, где расположены ложные развороты. При отсутствии такой информации считается, что разворотных полос нет.

#### **4. Отделочные процессы:**

- 4.1. При нестандартной сборке необходимо предоставить макет готового изделия.
- 4.2. При постпечатной отделке полиграфической продукции необходимо учитывать, что УФ-лак и ламинация изменяют первоначальный цвета оттиска.
- 4.3. Макет дополнительной отделки (выборочный лак, тиснение, конгрев, вырубка и т.д.), должен подаваться в отдельном файле. Обрезной формат отделочного макета должен совпадать с форматом печатного файла. Изображения постпечатных элементов делаются векторным контуром 100% триадной краской.
- 4.4. Возможность изготовления изделий, макеты которых вступают в противоречие с данными требованиями, подлежит обязательному согласованию с типографией.
- 4.5. Претензии по изданиям, подготовленным с нарушением настоящих требований, не принимаются.