*Приложение № 2*

*к Договору №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

**Технические требования к печати продукции**

Требования и рекомендации к качественным характеристикам полиграфической продукции разработаны на основании:

- действующих международных государственных отраслевых стандартов на готовую продукцию и полуфабрикаты;

- пределов технических возможностей определенных производителем полиграфического оборудования;

- требований или ограничений международных и локальных санитарных нормативов к применению сырья и расходных материалов.

Перечень стандартов:

ГОСТ Р ИСО 12647 Технология полиграфических процессов. Контроль качества процесса при производстве цветоделения, цветопробы и печати тиража.

ОСТ 29. 33-98 Журналы. Издательско-полиграфическое оформление. Общие технические условия.

**Требования к файлам оригинал-макетов:**

В работу принимаются композитные файлы стандарта PDF/X-1a.

Все страницы должны иметь одинаковый размер и ориентацию.

Метки реза и фальцовки необходимо располагать на расстоянии не менее 2 мм от обрезного формата.

Изображения «под обрез» должны выходить за обрезной формат не менее чем на 5 мм. Значимые объекты должны отстоять от обрезного формата как минимум на 5 мм. Расположенные близко к линии реза рамки делают заметной даже незначительную косину при резке.

Предельно допустимая сумма красок (TIL – Total Ink Limit):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Вид печати** | **Бумага** | **TIL** | **Наименование ICC-профиля для цветоделения** |
| Листовая печатьSM-102  | Мелованная глянцевая | **330%** | ISO Coated v2 (ECI) |
| Мелованная матовая | **300%** | ISO Coated v2 300% (ECI) |
| Легкомелованная стандартная | PSO LWC Standard (ECI) |
| Немелованная | PSO Uncoated ISO12647 (ECI) |
| Ролевая печатьHeatSet | WFC чистоцеллюлозные мелованные бумаги 70-90 г/м2, LWC легкомелованные и машинного мелования | **280%** | PSO MFC Paper (ECI) |
| Суперкаландрированная бумага | **270%** | SC Paper (ECI) |
| Немелованные газетная и офсетная | **260%** | PSO SNP Paper (ECI) |
| Ролевая печатьColdSet | Немелованные газетная и офсетная | **240%** | ISOnewspaper26v4 |

Не допустимо наличие Spot-красок в макетах, не предполагающих дополнительного краскопрогона.

Не допускается использование принтерных шрифтов, таких как Helvetica, Times, Courier и т.п.

Запрещается превышать порог 20000 узловых точек на один векторный объект.

Периодические издания должны содержать выходные данные с тиражом и номером заказа, а также юридическим адресом типографии.

**Технические требования по офсетной печати многокрасочной продукции**

Линиатура растра (lpi – lines per inch)\*:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Листовая печать SM-102**  | **Ролевая печать HeatSet** | **Ролевая печать ColdSet** |
| 175 lpi | 150 lpi | Газетная бумага: 100 lpiОфсетная бумага: 133 lpi |

Рекомендуемое разрешение изображений должно в 1,5-2 раза превышать линиатуру.
\* Также возможна печать нерегулярным (стохастическим) растром (размер точки 10-20 мк).

**Допуски на совмещение красок:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Листовая печатьSM-102**  | **Ролевая печать HeatSet** | **Ролевая печать ColdSet** |
| Допуск на совмещение красок | 0,1-0,15 мм \* | 0,2 мм | 0,3 мм |
| Ширина штриховцветного и выворотного текста\*\*в двух и более сепарациях не менее: | 0,3 мм | 0,3 мм | 0,4 мм |
| Величина рекомендуемого трепинга | 0,1 мм | 0,2 мм | 0,2 мм |

\* на листовой бумаге массой до 115 г/м2 возможно увеличение неприводки в хвостовой части листа, вследствие физических процессов раздачи бумаги под влиянием увлажнения и натиска.
\*\* не рекомендуется использование растрированного текста менее 8 pt.

**Денситометричекие нормативы:**

Листовая печать SM-102

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| КраскаБумага | ГолубаяCyan | ПурпурнаяMagenta | ЖелтаяYellow | ЧернаяBlack |
| Мелованная глянцевая | 1,40±0,05 | 1,40±0,05 | 1,30±0,05 | 1,80±0,05 |
| Мелованная матовая | 1,35±0,05 | 1,30±0,05 | 1,30±0,05 | 1,75±0,05 |
| Офсетная | 1,20±0,10 | 1,15±0,10 | 1,15±0,10 | 1,45±0,05 |

Ролевая печать HeatSet Compacta

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| КраскаБумага | ГолубаяCyan | ПурпурнаяMagenta | ЖелтаяYellow | ЧернаяBlack |
| Мелованная глянцевая | 1,40±0,05 | 1,35±0,05 | 1,20±0,05 | 1,70±0,05 |
| Мелованная матовая | 1,35±0,05 | 1,30±0,05 | 1,20±0,05 | 1,65±0,05 |
| Суперкаландр | 1,25±0,10 | 1,15±0,10 | 1,15±0,10 | 1,50±0,10 |
| Офсетная, газетная | 1,15±0,10 | 1,15±0,10 | 1,05±0,10 | 1,20±0,10 |

 Ролевая печать ColdSet

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| КраскаБумага | ГолубаяCyan | ПурпурнаяMagenta | ЖелтаяYellow | ЧернаяBlack |
| Газетная и офсетная | 1,05±0,10 | 1,00±0,10 | 1,00±0,10 | 1,30±0,10 |

Увеличение площади растровой точки (показатель растискивания):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Печать** | **Листовая** | **HeatSet** | **ColdSet** |
| Бумага% точки | Мелованная глянцевая | Мелованная матовая | Офсетная | Мелованная | Немелованная | Газетная и офсетная |
| 40% | 14±3 | 15±3 | 21±4 | 22±3 | 25±3 | CMY 23±5K 25±5 |
| 80% | 9±3 | 10±3 | 14±4 | 13±3 | 14±4 | 14±4 |

Тиражные оттиски должны соответствовать подписным листам по цветовому тону краски, характеру и размерам элементов изображения.

Печать текста и иллюстраций должна быть четкой, не допускается непропечатка букв и знаков.

На пробельных участках изображения оттиска не должно быть тени и следов отмарывания.

На тиражных листах не должно быть повреждений (надрывов краев, загнутых углов, масляных пятен, морщин, выщипывания и т.п.).

Примечание: для полного закрепления краски печатные оттиски должны быть выдержаны в условиях печатного цеха в течение 36-48 часов. Особенно это является критичным по отношению к продукции, требующей последующего УФ- лакирования или имеющей значительный суммарный процент наложения красок, большие насыщенные плашки.

Отклонение в приводке красок на лицевой и оборотной стороне – не более 2,0 мм.

Отклонения при фальцовке продольного и поперечного фальцев и их косины от линии сгиба: 2,0 мм

Отклонения по рубке: продольная резка ±1,0 мм, поперечная резка ±2,0 мм.

При печати с 3‑х полотен и более отклонение по рубке – до 4,0 мм.

**Максимальные обрезные форматы ролевой печати:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Машина** | **Формат** | **Размер** | **Ширина бумаги** | **Особенности** |
| На скрепку или фальц без скрепления |
| Goss | A1 | 578x840 | 840 | отмарывание по фальцу, графейки, без подрезки, фальцовка в А3, А4 |
| A2 | 420x578 | 840 | отмарывание по фальцу, графейки, без подрезки, фальцовка в А3, А4 |
| A3 | 289x420 | 840 | белые поля – 15 (внутри 5), графейки, без подрезки |
| A4 | 204x276 | 840 | белые поля – 15 (внутри 5), графейки, подрезка на скрепке |
| A4 | 195x270 | 840 | поля на вылет, без графеек, подрезка на скрепке |
| A5 | 134x200 | 840 | поля на вылет, без графеек, подрезка на скрепке |
| Compacta | A3 | 285x420 | 600/900 | фальцовка в А4, склейка 8 A3, 12 A3 |
| A3 | 290x420 | 620 | фальцовка в А4, склейка 8 A3, 12 A3 |
| A4 | 210x285 | 600/900 | Скрепка |
| 210x295 | 620/920 | Скрепка |
| A5 | 145x205 | 620 |  |
| Термоклеевое скрепление или листовки на два реза |
| Goss | A3 | 270x396 | 840 | поля на вылет |
| A4  | 200x276 | 840 | белые поля – 15 (внутри 5), графейки, без подрезки |
| A5 | 130x200 | 840 |  |
| Compacta | A3 | 285x420 | 600 | фальцовка в А4 |
| 295x420 | 620 | фальцовка в А4 |
| A4 | 205x285 | 600/900 |  |
| 205x295 | 620/920 |  |
| А5 | 140x205 | 620 |  |

Необходимо предусмотреть наличие шкал оперативного контроля печатного процесса по согласованию с типографией.

**Технические требования к брошюровочно-переплетным процессам (послепечатная обработка)**

**Скрепление изданий проволокой на вкладочно-швейно-резальной машине (ВШРА)**

На скрепление проволокой принимаются издания объемом до 192 полос, отпечатанные на газетной бумаге, и объемом до 96 полос, отпечатанные на офсетной и мелованной бумагах.

При объеме издания более 64 страниц величину раскладки в корешке внутренних листов, начиная с 33-й полосы, рекомендуется уменьшать на 1/8 кв. (2,25 мм) по ОСТ 29.33-98.

Предельные отклонения при обработке изданий на ВШРА:

Совпадение верхних краев тетради в сшитом блоке ±2 мм;

Расположение скоб на корешковом сгибе: ±1 мм;

Точность соблюдения формата в обрезанном с трех сторон издании: ±2 мм;

Косина – не более 2 мм.

При наличии разворотных и стыковочных элементов изображения в блоке, отклонение в совмещение не должно превышать 2 мм., совмещение блока и обложки не должно превышать 2 мм.

**Скрепление изданий на брошюровочно-переплетной линии «Норм-Биндер» (термоклей)**

На скрепление термоклеем принимаются издания, отпечатанные на газетной, офсетной, легкомелованной и мелованной бумагах, при этом минимальная толщина блока – 3 мм, максимальная – 60 мм.

Обложки изданий термоклеевого скрепления подаются разворотами. Между 2 и 3 полосой должен находиться средник (без нанесения краски или лака – белое незапечатанное поле) 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.

**Ориентировочная толщина корешка издания в зависимости от объема издания:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Число полос в брошюре** | **96** | **112** | **128** | **144** | **160** | **224** | **320** | **512** |
| Толщина, мм (газетная бумага, 45 г/м2) | 3,7 | 4,3 | 4,9 | 5,5 | 6,2 | 8,6 | 12,5 | 19,4 |
| Толщина, мм (легкомелов. бумага, 60-65 г/м2) | 3,2 | 3,7 | 4,2 | 4,8 | 5,3 | 7,4 | 10,6 | 16,8 |

Точные значение вычисляются технологом производственного отдела исходя из количества полос и марки бумаги. Их необходимо получить у менеджера, ведущего заказ.

**Рекомендуемая бумага для изготовления обложек:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Толщина корешка** | **до 10 мм** | **10-15 мм** | **более 15 мм** |
| Рекомендуемая бумага для изготовления обложек | 115-130 г/м2 | 130-160 г/м2 | 160-200 г/м2 |

Печать текста на корешке обложки допускается при толщине корешка не менее 7 мм.

Рекомендуемая бумага для вклеек – легкомелованная, мелованная и офсетная 60-115 г/м2.

Величина срезки фальцев – 3-5 мм.

При использовании вклеек в виде сфальцованных тетрадей объемом до 16 полос их можно располагать между тетрадями, внутри тетради и на развороте тетради.

При использовании вклеек объемом 16 полос и более вклейки ставятся только между тетрадями.

При использовании одиночных вклеек (2 полосы), расположенных между тетрадями, рекомендуется использовать бумагу весом не менее 115 г/м2, для более легких бумаг минимальный объем вклейки – 4 полосы. Не рекомендуется располагать одиночные вклейки перед 1-ой тетрадью (за обложкой) и после последней тетради.

Предельные отклонения при склейке изданий:

Не допускается нарушение целостности клеевой пленки на корешке (расколы).

Не допускаются затеки клея, вызывающие склеивание страниц и нарушающие удобочитаемость.

Точность соблюдения формата в обрезанном с трех сторон издании: ±2 мм.

Косина – не более 2 мм.

**Отделочные процессы.**

Точность приводки (совмещения) выборочного УФ/ВД лакирования с печатным изображением до 0,9 мм.

Толщина ламинационной пленки мат/глянцевая от 26 до 30 мкм.

Горячее тиснение фольгой, минимальный пробел в сюжете 0,3 мм.

Конгревное тиснение, минимальный пробел в сюжете 0,5 мм.

**Критические дефекты, бракующие экземпляр издания (ОСТ 29. 33-98)**

Критический дефект – это дефект, при наличии которого использование издания по назначению практически невозможно, экземпляр издания бракуется.

Грубые дефекты воспроизведения шрифта, непропечатка текста, нечеткая сдвоенная печать, выщипывание, тенение, смазывание краски, многочисленные забитые краской участки текста или иллюстраций, делающие невозможным чтение текста и восприятие изображения.

Незапечатанные листы, запечатанные дважды.

Неправильная последовательность страниц, недостающие, перевернутые страницы, иллюстрации к ним, заголовки, а также «зеркальное» изображение текста и иллюстраций.

Выпадение единичных листов издания, отсутствие скоб.

Неверная обрезка (срезана часть текста или иллюстраций).

Потеря товарного вида журнала из-за рваных, мятых, грязных листов тетрадей, обложки и других механических повреждений, нарушающих удобочитаемость и восприятие текста, изображения.

Претензии по изданиям, подготовленным с нарушением настоящих требований, не принимаются.

Возможность изготовления изделий, макеты которых вступают в противоречие с данными требованиями, подлежит обязательному согласованию с типографией.

При нестандартной сборке необходимо предоставить макет готового изделия.

При постпечатной отделке полиграфической продукции необходимо учитывать, что УФ‑лак и ламинация изменяют первоначальные цвета оттиска.