

## Требования к сдаваемым в типографию материалам

Требования и рекомендации разработаны на основании ГОСТ 54766–2011 (ИСО 12647-2:2004) Технология полиграфии. Контроль процесса изготовления цифровых файлов, растровых цветоделений, пробных и тиражных оттисков. Часть 2. Процессы офсетной печати.

### 1. Подача материалов в работу

- 1.1. Зайдите на файлоприёмник [files.npt.ru](http://files.npt.ru) (login/pass – **drop/drop**);
- 1.2. Создайте папку, нажав на голубой плюс справа от слова drop и введя имя папки. Каждое издание должно лежать в отдельной папке с названием и номером, указанным в заявке на печать или датой сдачи материалов.
- 1.3. Загрузите файлы, нажав на красный плюс в правом нижнем углу, и на пиктограмму Upload files. Также можно перенести папку с файлами drag-and-drop'ом прямо в окно браузера;
- 1.4. Загруженные в папку файлы больше не доступны ни для скачивания, ни для просмотра, ни для удаления. При необходимости замены материалов выкладывайте дополнительные файлы с номером версии в имени;
- 1.5. Имена файлов должны соответствовать порядку полос в готовом изделии и исключать двоякое толкование их очередности. Запрещается давать разным файлам одинаковые имена;
- 1.6. По окончании загрузки сообщите имя папки по телефону **+7 (812) 335-33-35** или электронной почте [ps@npt.ru](mailto:ps@npt.ru) После этого материалы считаются переданными на проверку.
- 1.7. Вы также можете воспользоваться сервером [ftp.npt.ru](http://ftp.npt.ru) (login/pass – **drop/drop**). Прямая ссылка: <ftp://drop:drop@ftp.npt.ru/>). В этом случае файлы надо упаковать в архив.
- 1.8. После первичной проверки заказчику необходимо получить у оператора подтверждение пригодности файлов к работе.
- 1.9. 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	ICC-профиль
Листовая и ролевая HeatSet	Мелованная (гляnceвая и матовая)	<b>280%</b>	fogra39_GCR70_skin
	Легкомелованная		fogra45_GCR70_skin_TIL280
	Немелованная (офсетная)		PSO_Uncoated_ISO12647_TIL280
	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 линиатуру раstra (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	0.1 мм	0.3 мм
В две краски и более	0.4 мм	0.5 мм

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 А3, А4
A2	420x578	отмарывание по фальцу, графейки, без подрезки, белые поля – 15, фальцовка в А3, А4
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.