



Locus Standi
ПОЛИГРАФИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС

НОСИТЕЛИ ИНФОРМАЦИИ

- Компакт-диски CD-R, CD-RW, DVD-R в формате для Macintosh или IBM PC;
- Диски Zip 100 или Zip 250 в формате для Macintosh или IBM PC.
- Передача каких-либо других типов носителей не допускается.

Если носитель содержит электронные версии оригинал-макетов более чем одного наименования (вида) продукции, Заказчиком в указанном носителе должны быть сформированы и поименованы папки каждого наименования (вида) продукции. Файлы, относящиеся к конкретному наименованию (виду) продукции, должны находиться в соответствующей папке.

ОРИГИНАЛ-МАКЕТ ПРОДУКЦИИ

Оригинал-макет продукции, изготовленный в цвете в масштабе 100% на бумажном носителе с файлов, предоставленных Заказчиком Подрядчику для печати, образец продукции. Предоставление Подрядчику для выполнения работ оригинал-макета продукции, содержащего черно-белое изображение, возможно только с письменного разрешения уполномоченного работника Подрядчика.

В случае внесения изменений в масштаб и/или в оформление продукции и/или внесения правок по тексту Заказчиком после передачи Подрядчику оригинал-макета и/или электронной версии оригинал макета срок изготовления продукции, указанный в соответствующем приложении к основному договору, увеличивается на время проведения согласований и внесения Подрядчиком изменений в файлы, содержащие электронную версию оригинал-макета.

Оригинал-макет, передаваемый Подрядчику, в обязательном порядке должен содержать отметки, указывающие места УФ-лакировки, вырубки, тиснения и биговки, а при изготовлении листовой продукции - изображение на оригинал-макете спуска полос с размещением изделий на листе.

ВЕРСТКА ЭЛЕКТРОННОЙ ВЕРСИИ ОРИГИНАЛ-МАКЕТА ПРОДУКЦИИ

В случае передачи Заказчиком Подрядчику электронного носителя, содержащего сверстанную электронную версию оригинал-макета продукции, указанная версия должна соответствовать требованиям, приведенным ниже.

ЭЛЕКТРОННАЯ ВЕРСИЯ ОРИГИНАЛ-МАКЕТА ПРОДУКЦИИ ДОЛЖНА БЫТЬ СВЕРСТАНА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СЛЕДУЮЩИХ ПРОГРАММ:

- QuarkXPress 4.xx для Mac и PC
- Adobe InDesign 2.xx CE для Mac и PC
- Adobe Illustrator 8.xx для Mac и PC (только для листовой печати)
- CorelDRAW 9-11 для PC Перед записью на носитель указанная версия оригинал-макета продукции должна быть собрана с помощью специального программного обеспечения (например, FlightCheck).
- Размер документа в программе верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания, который оговаривается при передаче работы в печать;

- Если изготавливаемая продукция содержит элементы оформления, идущие под обрез, то вылеты за обрез должны быть не менее 3 мм;
- Расстояние от линии реза до текста или значимых элементов изображения должно быть не менее 3 мм;
- Триадные цвета должны быть определены как CMYK, Process и т.д.;
- Плашечные, дополнительные цвета, если они используются, должны быть явно определены как PANTONE ABCD (где «ABCD» – номер краски по каталогу PANTONE);
- Максимальная сумма красок в верстке 300%
- Верстка изделия, подразумевающая печать с составными цветами, или только составными цветами, предоставляется в композитном, не разделенном вручную виде.
- Если в производство продукции включен процесс вырубки/тиснения, то электронный носитель должен содержать электронный вариант чертежа штанц-формы для вырубки/тиснения, в виде отдельных векторных файлов;
- Если в производство продукции включен процесс нанесения выборочного УФ-лак, то необходимо приложить файл, содержащий контур лакировки, поставленный в верстке на то же место по координатам, где должна быть лакировка на физическом изделии, контур лакировки должен перекрывать изображение не менее чем на 0,3 мм.
- Верстка продукции для шелко-трафаретной печати не должна содержать линии тоньше, чем 0,15мм
- Верстка блока для изделия на клеевое скрепление, должна иметь внутреннее поле от значимых элементов, не менее 10 мм.
- Верстка внутренних полос обложки для изделия на клеевое скрепление, должна иметь отступ от корешка до значимых элементов, не менее 6 мм.
- Не допускается рисовать штанц-формы и Уф-лак в отдельном слое в фотошопе.

ШРИФТЫ

Электронный носитель, предоставляемый Заказчиком Подрядчику, должен содержать копию шрифтов, используемых в текстах продукции, при этом количество указанных шрифтов не должно превышать 15. Формат шрифтов Adobe PostScript Type 1. Не допускается использование Заказчиком при верстке продукции системных шрифтов, а также шрифтов TrueType и OpenType. В случае использования полужирного или курсивного начертания шрифта электронный носитель, предоставляемый Заказчиком Подрядчику, должен в обязательном порядке содержать соответствующие файлы обводки этих начертаний.

РАСТРОВЫЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ

Растровые изображения, содержащиеся в электронном носителе Заказчика, должны быть представлены в формате flatten TIFF или Photoshop EPS, в цветовом пространстве CMYK (для полноцветных изображений), Grayscale (для полутоновых изображений), Bitmap (для монохромных изображений), в случае использования дополнительных цветовых каналов, а также для растровых изображений формата больше A2 необходимо использовать формат данных - Photoshop DCS 2.0. Разрешение растровых изображений с учетом масштабирования:

- для монохромных от 600 до 2400dpi
- для полноцветных и полутоновых изображений – от 263 до 400 dpi
- максимальная сумма красок в изображениях 300%.

ВЕКТОРНЫЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ

Векторные изображения, содержащиеся в электронном носителе Заказчика, должны быть предоставлены в форматах Adobe Illustrator 8.0 - EPS или AI.

Все шрифты должны быть преобразованы в кривые. Параметр flatness для векторов не должен превышать 1. Не допускается использовать эффекты наложения (Multiply, Overlay и т.п.), Transparency, Appearance (DropShadow, Glow и т.п.).

ФАЙЛ POSTSCRIPT ДЛЯ ВЫВОДА НА СТР/ФНА

При изготовлении файлов, готовых к выводу (PS/PDF), спуска полос, Заказчику необходимо учитывать следующее:

- Файл должен быть композитным (флаг цветоразделения должен быть выключен);
- Не нужно включать флаг печати меток приводки, обрезных крестов и тестовой информации;
- Для спуска полос необходимо делать размер PS/PDF файла равным размеру изделия +10 мм по горизонтали и вертикали;
- Для спуска полос параметр bleed (вылет) должен быть симметричным и равным 5 мм;
- Полоса, или спуск (в случае предоставления Вами готового спуска в PS/PDF файле), должны располагаться строго по центру полосы PS/PDF файла;
- Обложка на книжно-журнальные виды продукции при использовании клеевого, клеешвейного скрепления, должна быть сделана в виде разворота (4-1 и 2-3 полосы). Обратная сторона обложки должна иметь в центре белое поле, равное размеру корешка + 6 мм.

УСТАНОВКИ ПАРАМЕТРОВ ТРЕППИНГА И ОВЕРПРИНТОВ

При проведении печатных работ с электронного носителя Заказчика на оборудовании Подрядчика (RIP-процессорах), Подрядчик, если иное не указано в утвержденном Заказчиком оригинал-макете продукции (например, печать без треппинга или с использованием, помимо триадных, еще и металлизированных красок и т.п.) изготавливает продукцию по следующим параметрам треппинга и оверпринта:

- Делать треппинг со значением расширения 0,05 мм
- Overprint All Black

ЛИНИАТУРА И ТИП РАСТРИРОВАНИЯ

При проведении печатных работ с электронного носителя Заказчика на оборудовании Подрядчика, Подрядчик, если иное не указано в утвержденном Заказчиком оригинал-макете продукции, изготавливает продукцию по следующим параметрам: линиятура 175 lpi, растривание с эллиптической точкой и стандартными углами поворота растра 15/75/0/45.

Подрядчик не приступает к выполнению работ по соответствующему приложению к основному договору до передачи ему Заказчиком утвержденного оригинал-макет и его электронной версии.

В случае несоответствия электронной версии оригинал-макета Заказчика настоящим требованиям срок изготовления продукции увеличивается на время проведения сторонами согласований и внесения Подрядчиком изменений в файлы, содержащие электронную версию оригинал-макета.

Претензии Заказчика Подрядчику по качеству и содержанию продукции, изготовленной Подрядчиком при не предоставлении Заказчиком оригинал-макета продукции или/и его электронной версии, а также в случае предоставления Заказчиком оригинал-макета продукции или/и его электронной версии, не соответствующих настоящим требованиям, Подрядчиком к рассмотрению не принимаются.

Денситометрические нормы при печати

Класс бумаги	Плотность отражения сплошных красочных слоев							
	Голубой		Пурпурный		Желтый		Черный	
	D	+/-	D	+/-	D	+/-	D	+/-
1	1,55	0,1	1,50	0,1	1,45	0,1	1,85	0,15
2	1,45	0,1	1,40	0,1	1,25	0,1	1,75	0,15
3	1,00	0,1	0,95	0,1	0,95	0,1	1,25	0,15

Требования к материалам и полуфабрикатам для послепечатной обработки

При передаче материалов Подрядчику для выполнения работ по переплету, Заказчик должен руководствоваться следующими требованиями:

- Переплетный (укрывной) материал для крышек должен быть раскроен с учетом долевого направления волокон, долевая – вдоль корешка;
- На форзац долевое расположение волокон должно идти вдоль направления сгиба;
- Машинное направление волокон переплетного картона толщиной равной или менее 2 мм должно соответствовать линии корешка. Допускается смешанный край переплетного картона толщиной более 2 мм;
- Запечатанный укрывной материал для переплетных крышек должен иметь фоновую заливку не менее 20 мм;
- Форзац, первая и последняя страницы блока по линии приклейки не должны иметь фоновой печати и лакового покрытия. Ширина полосы приклейки 4 мм вдоль линии корешка;
- Верхняя часть корешкового сгиба скомплектованных для проклейки тетрадей не должны иметь фоновой печати и лакового покрытия вдоль линии сгиба симметрично по 2 мм.
- Форзац приклеивается к первой и последней тетрадам блока с отступом не более 2 мм от линии корешкового фальца;
- Издания, толщиной менее 6 мм не должны иметь каптала. Приклейка каптала в данном случае может быть осуществлена только в ручную на основании дополнительного соглашения с Подрядчиком;
- При оформлении и сборке продукции, скрепляемой на пружину необходимо учитывать расстояние от края листа (в обрезном формате) до внутреннего края отверстий под пружину, не менее 8 мм.

ФАЛЬЦОВКА НА ФАЛЬЦЕВАЛЬНОЙ МАШИНЕ

При выборе бумаги для изделия необходимо руководствоваться следующими допустимыми возможностями автоматической фальцовки:

- Односгибная фальцовка возможна для бумаг плотностью до 200 г./м², при производстве лифлетов из бумаги плотностью от 170 г./м², требуется биговка по линии последующего сгиба;
- Двухсгибная фальцовка возможна для бумаг плотностью до 150 г./м²;

- Трехгибная фальцовка требует обязательной перфорации верхнего сгиба и возможна для бумаг плотностью не более 130 г./м².

ШИТЬЕ НА ВКЛАДЧНО-ШВЕЙНО-РЕЗАЛЬНОМ АППАРАТЕ

При обработке полуфабрикатов на ВШРА необходимо соблюдать следующие условия:

- Недопустимо использовать 4-х страничные тетради из бумаги плотностью 90 г./м² и менее;
- При комплектации блока состоящего из нескольких видов тетрадей, первая и последняя (внутренняя) тетради должны быть полными, одногибная тетрадь в этом случае не может быть первой или последней (внутренней);
- Тетради должны иметь правый шлейф (со старшей полосы тетради) шириной 10 мм;
- Если обложка не ламинируется, то ее необходимо отлакировать со всех сторон во избежание появления следов от ремней транспортера;
- Линия корешка обложки должна соответствовать машинному направлению волокон бумаги;
- При лакировке обложки УФ лаком требуется биговка по линии фальца;
- Максимальная толщина издания 5 мм.

СКЛЕИВАНИЕ НА АППАРАТЕ КЛЕЕВОГО БЕСШВЕЙНОГО СКРЕПЛЕНИЯ

При подготовке тетрадей для КБС необходимо учитывать следующие требования:

- Если блок требует фрезерования фальцев по линии корешка, то необходимо учитывать, что глубина фрезерования составляет 2 мм;
- Для склеивания без шитья (только КБС) без фрезерования максимально возможно применять 16 полосную тетрадь (плотность бумаги не более 115 г./м²);
- Тетради, состоящие из 8 и 16 полос должны иметь перфорацию по линии корешка;
- Первая и последняя страницы блока по линии боковой приклейки не должны иметь фоновой печати и лакирования на расстоянии 4 мм от корешка;
- Обратная сторона обложки должна иметь в центре белое поле, равное размеру корешка + 8 мм;
- Линии сгиба корешка обложки должны соответствовать машинному направлению бумаги;
- Размер обложки в дообрезном виде по высоте должен быть больше дообрезного размера блока на 6 мм, т.е. на 2 мм больше в голове и на 4 мм больше в ногах;
- В блоке, сшитом на ниткошвейной машине, верхняя часть корешкового сгиба тетрадей не должны иметь фоновой печати и лакового покрытия вдоль линии сгиба симметрично по 2 мм.

ШИТЬЕ БЛОКОВ НА НИТКОШВЕЙНЫХ МАШИНАХ

При подготовке тетрадей для шитья на нитку необходимо учитывать следующие требования:

- Тетради должны иметь левый шлейф (с младшей полосы тетради) шириной 10 мм;

- Тетради не должны иметь более 4-х открытий. В случае комплектации тетради для блоков из 4-х полосных тетрадей, максимальный объем тетради с приклеиваемым форзацем 8 полос, для КШС не более 16 страниц;
- Неполностраничную тетрадь следует помещать не ближе чем, третьей с начала или с конца блока;
- Линия последнего фальца должна совпадать с машинным направлением бумаги;
- 4-х полосную тетрадь необходимо помещать между полными тетрадями или вкладывать полную тетрадь;

Таблица требований по комплектованию тетрадей:

		Кол-во страниц в скомплектованной тетради			
		Толщина блока до 20 мм		Толщина блока свыше 20 мм	
Масса бумаги, г/м ²	Кол-во страниц в сфальцованной тетради	Твердый переплет	КШС клеевое швейное скрепление	Твердый переплет	КШС клеевое швейное скрепление
Офсет 80	8	16	16		
	12	12	12		
	16	16	16	32	32
офсет 100	8	16	16		
	12	12	12		
	16	16	16	32	32
Офсет 120	8	16	16		
	12	12	12		
	16	16	16	32	32
Офсет 160	4	8	8	8	8
Меловка 90	8	16	16		32
	16	16	16	32	32
Меловка 115	8	16	16		
	12	12	12		
	16	16	16	32	32
Меловка 130	8	16	16		
	12	12	12	12	12
	16	16	16	32	32
меловка 150	8	8	8		
	8	16	16	16	16
Меловка 170	4	8	8		
	8	8	8		
Меловка 200	4	8	8		