

# ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПО ПОДГОТОВКЕ МАТЕРИАЛОВ К ПЕЧАТИ  
И ОСНОВНЫМ НОРМАМ КАЧЕСТВА



## Содержание

<b>I.</b>	<b>Содержание документа</b>	<b>3</b>
<b>II.</b>	<b>Определение основных понятий</b>	<b>3</b>
<b>III.</b>	<b>Техническая спецификация подготовки материалов к печати</b>	<b>4</b>
	1. Способ подготовки и передачи цифровых материалов	4
	2. Создание файлов	5
	3. Применяемые настройки параметров вывода печатных форм CтP	5
	4. Наименование файлов	6
	5. Верстка графики	8
	6. Сепарация	9
	7. Цветопробы	10
	8. Дополнительные услуги – врезки и вкладыши	10
	9. Струйная печать	11
	10. Базы данных для персонификации	12
<b>IV.</b>	<b>Основные нормы качества продукции</b>	<b>15</b>
	1. Процесс печати	15
	2. Процесс переплетных работ	17
	3. Критерии принятия поставки	20

## I. СОДЕРЖАНИЕ ДОКУМЕНТА:

Документ определяет технические требования к передаваемым фирме QuadWinkowski материалам, общие стандарты качества продукции, выпускаемой в типографии, контролируемые параметры качества, а также критерии их принятия.

## II. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

**Цветопробы** – материалы, используемые как образец цвета в процессе печати. Эталоном может быть цветопроба, одобренная клиентом, или сертифицированная контрактная проба. Эталоном может служить также несертифицированный пробный оттиск или печать предыдущего выпуска, но цвет на таком образце считается приблизительным.

**Контрактная цветопроба** – эталонный оттиск, верно отображающий реальный процесс печати в данной печатной технологии. Оттиск может быть признан контрактной цветопробой после его сертификации.

**Сертификация пробного оттиска** – процесс контроля правильности выполнения пробного оттиска, основанный на определении разницы в цвете между значениями, измеренными на полях контрольной шкалы, расположенной на пробном оттиске и тиражными значениями. Тиражные значения определяются на основании профиля ICC, посредством которого выполняется пробный оттиск. Сертификация пробного оттиска может осуществляться у клиента или в типографии.

**Сертифицированный пробный оттиск** – пробный оттиск с присоединенными результатами измерения разницы цветопередачи  $\Delta E$ . При этом разница цветопередачи не может превышать границу допустимости, определенную в Основных нормах качества.

**Профиль ICC** – цифровой файл, содержащий характеристики цветопередачи данного устройства. Этот профиль соответствует требованиям, определенным Спецификацией ICC.

**Распределитель** – документ в форме таблицы, содержащий сведения, касающиеся способа подготовки пересылки отдельных партий тиража, учитывающий количество (стандарт упаковки, паллеты, количество паллет), серию издания, адреса доставки, способ сортировки, упаковки и маркировки тиражей.

**Полоса** – область запечатывания страницы. Можно выделить, например, одно-, двух – или многополосную печать.

**Верстка полосы** – соединение рекламных и редакционных материалов в одну полосу.

**Параметр trim box** – это область в формате PDF, которая определяет формат страницы нетто (после печати и обрезки). Документ, предоставленный в типографию, должен иметь заданный параметр trim box. Настройка параметра trim box может быть проверена в программе Adobe Acrobat Professional.

**Срез** – область графики, выходящая за линию обрезки, определяющую формат страницы нетто. Отсутствие среза приводит к возникновению ошибок во время переплетных операций.

**Собственно обложка** – обложка, распечатанная вместе с внутренними страницами на одном печатном листе. Внешние страницы разворота представляют собой обложку. В процессе переплетных работ не происходит подача обложки, поскольку она заключена в одном из переплетаемых разворотов.

### III. ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ПОДГОТОВКИ МАТЕРИАЛОВ К ПЕЧАТИ

#### 1. Способ подготовки и предоставления цифровых материалов

1.1. Цифровые материалы следует предоставлять посредством сети интернет с помощью портала InSite, пользуясь инструментами, содержащимися в нем. Местонахождение и данные доступа – имя пользователя и пароль – предоставляются Менеджером проекта из Бюро обслуживания клиента, который обслуживает Ваше издательство. Вход на портал InSite возможен через интернет-браузер (Internet Explorer – для систем Windows, Safari – для операционных систем Mac OS X) по следующим адресам:

*<http://insitews.quadwinkowski.pl>*

Цифровые материалы можно также предоставлять с использованием протокола FTP (File Transfer Protocol) на указанный сервер: <ftp://quadwinkowski.pl>

Местонахождение и данные для доступа к серверу – имя пользователя и пароль – предоставляются Менеджером проекта из Бюро обслуживания клиента, который обслуживает Ваше издательство.

Цифровые материалы можно также предоставлять на самых популярных носителях цифровых данных, форматируемых системами ПК или Mac (CD-ROM или DVD)

Типография ни при каких условиях не скачивает файлы с сервера Клиента, а также исключает возможность пересылки файлов по электронной почте (e-mail).

1.2. Страницы должны быть подготовлены в виде файлов:

- Postscript level 1, 2 или 3 (цветоделенные или композитные)
- PDF 1.4 – 1.6 (Acrobat 5-7) (цветоделенные или композитные)
- PDF/X-1a:2001

Типография рекомендует композитные файлы, подготовленные в масштабе 1:1 и расположении –«портрет». Допускается применение как композитных файлов, так и файлов с цветоделением в одной и той же публикации.

Для каждой полосы должен быть подготовлен отдельный файл, в том числе и для корешка, ширина которого должна быть согласована с руководителем издания. Также в случае разворотов следует создавать отдельные файлы для левой и правой стороны.

1.3. Верстка рекламных полос должна быть проверена редакцией.

В случае, если отдельные редакторские или рекламные полосы подготавливаются в формате, отличающемся от заказанного, обязательно следует приложить макеты с точным определением положения полосы, процентной величины масштабирования и способа масштабирования (пропорциональное или непропорциональное).

Разрешение фотографий, содержащихся в цифровых файлах

Минимальное	Оптимальное	Максимальное
250 пикселей	300 пикселей	450 пикселей

Типография произведет уменьшение разрешения всех иллюстраций как цветных, так и в оттенках серого, имеющих разрешение выше, чем 450 пикселей до разрешения 300 пикселей.

Предоставление графики с более низким разрешением, чем минимальное, обозначает согласие на ухудшение качества воспроизведения данной фотографии.

- 1.4. Разрешение изображений 1-битных не должно превышать 2400 пикселей.
- 1.5. Графические элементы страницы не могут содержать присоединенных профилей (отсутствие тэгов профилей).
- 1.6. Графические элементы страницы не могут содержать присоединенных комментариев OPI (Open Prepress Interface).
- 1.7. Не допускается размещение в файлах элементов копирайта без предварительной договоренности с типографией.
- 1.8. Перед отправкой материалов для печати рекомендуется проверить файлы (preflighting) специальными программами, такими как Adobe InDesign версии от CS4, Adobe Acrobat, начиная с версии 6.0 или Enfocus PitStop для выявления наиболее часто встречающихся ошибок.
- 1.9. Сроком предоставления цифровых материалов считается срок доставки полных, не требующих корректировки материалов.
- 1.10. Несоблюдение срока предоставления цифровых материалов может привести к задержке поставки готовой продукции, за которую типография не несет ответственности.

## 2. Создание файлов

- 2.1. Типография рекомендует композитные файлы PDF, создаваемые посредством экспорта из приложения Adobe или QuarkXpress. Типография допускает тоже файлы созданы в результате конверсии файлов PS с использованием Adobe Acrobat Distiler, начиная с версии 5.0. по инструкциям, доступным по адресу <http://www.quadwinkowski.ru/content/Services/PrePress/CreatingPDF>
- 2.2. В случае появления сомнений просим Вас прислать пробные файлы и связаться с менеджером проекта. Рекомендуем также посетить интернет-сайт <http://www.quadwinkowski.ru/content/Services/PrePress>.
- 2.3. В случае начала сотрудничества передача пробных файлов является обязательной.

## 3. Применяемые установки параметров вывода печатных форм CtP

- 3.1. По умолчанию типография применяет следующие параметры:  
Классический растр:
  - Углы растра, применяемые в типографии, составляют соответственно: К - 165°, С - 105°, М - 45°, Y - 90°
  - Разрешение вывода 2400 пикселей
  - Линиатура зависит от качества бумаги и составляет от 120 – 175 lpi.
  - Эллиптическая форма

- Стохастический растр
- Размер точки 25 µm для листовой печати и 36 µm для рулонной печати.

3.2. Применение растра с другими параметрами должно быть предварительно согласовано с менеджером проекта.

#### 4. Наименование файлов

4.1. Все файлы, пересылаемые в типографию, должны быть названы в соответствии со следующими схемами:

**Внутренняя часть публикации (блок), публикация с собственной обложкой**  
(см. словарь на странице 3):

`nnn_KOD_ww_v1_spot_a.ext`

где: **nnn** – номер страницы в публикации (например 001, 002)

**KOD** – код заголовка (например POL – Политика)

**ww** – номер выпуска (например, 04)

**v1** – вариант файла, применяется, если данный файл имеет несколько версий, например, языковых, ценовых и т.д. Каждый очередной вариант файла следует обозначить порядковыми цифрами (например, v1, v2, и т.д.)

**spot** – применение специального цвета, используется, если в файле применяются цвета, отличающиеся от формата CMYK,

**a** – версия файла, используется, если возникает необходимость отправки исправленного варианта файла, таким образом следует обозначить очередные исправленные версии (например, b, c и т.д.),

**ext** – расширение файла (например, PDF, PS)

Пример: <code>001_POL_04.pdf</code>	первая страница публикации (собственная обложка)
<code>003_POL_04_a.pdf</code>	первая исправленная версия третьей страницы
<code>004_POL_04.pdf</code>	файл четвертой страницы
<code>005_POL_04_spot_b.pdf</code>	вторая исправленная версия пятой страницы, страница содержит дополнительный цвет

#### Обложки:

`nnn_cover_KOD_ww_v1_spot_a.ext`

где: **cover** – обозначение, говорящее о том, что файл содержит обложку `ang.cover` (не применять в случае собственных обложек),

**nnn** – порядковый номер страницы обложки (например, `001_cover...`, `002_cover...`, `003_cover...`)

**...** – остальные обозначения, как указано выше.

Пример: <code>001_cover_POL_04_spot_a.pdf</code>	первая исправленная версия файла первой страницы обложки, обложка содержит дополнительный цвет
<code>002_cover_POL_04.pdf</code>	файл второй страницы обложки
<code>003_cover_POL_04_b.pdf</code>	вторая исправленная версия файла третьей страницы обложки

4.2. В случае несоблюдения схемы наименования файлов типография имеет право возложить на клиента дополнительные расходы, которые были понесены для обеспечения

соответствующего качества продукции.

- 4.3.** В наименовании файла нельзя использовать знаки кириллицы, пробелы и специальные знаки (\* > ! ? : / \ и т.п.). Допускается только применение знака нижнего подчеркивания\_ как в приведенных выше примерах.

*Внимание*

*Следует строго соблюдать схему наименования файлов, поскольку наименование файла является основой для дальнейших технологических процессов, которые осуществляются автоматизированно.*

## 5. Графическая верстка

- 5.1. Каждая страница должна иметь блиды размером как минимум 3 мм со всех сторон.
- 5.2. Важные текстовые и графические элементы должны находиться на расстоянии не менее, чем 5 мм от линии обреза.
- 5.3. В случае скрепления КБС следует помнить, что 2 и 3 страницы обложки, а также первая и последняя страницы блока будут на 3 - 4 мм заклеены со стороны корешка боковой склейкой, в результате чего уменьшается эффективный формат разворотов. Если не произведена поправка, то возникает явление «вырезки» фрагмента изображения, вызванное заклеиванием. При этом формат страницы должен остаться неизменным, изменению подлежит только размер изображения на странице. Кроме того, на обложке вдоль корешка выполняется биговка, на расстоянии 5-7 мм от края корешка. Для обложек плотность бумаги которых более 200 г/м<sup>2</sup>, на месте биговки происходит заламывание бумаги, из-за чего текст на месте биговки может быть не виден. Таким образом, тексты должны отступать от корешка мин. на 7 мм.
- 5.4. Величина обрезного края trim box должна соответствовать формату страницы нетто.
- 5.5. В продукции с клеевым скреплением возникает уменьшение эффективного формата страницы ввиду неполного раскрытия экземпляра.
- 5.6. В случае склейки он лайн (на печатной машине) в корешке минимальное расстояние расположения текста и других графических элементов от корешка должно составлять 6 мм – по причине явления, описанного в пункте 5.3 и 5.5
- 5.7. Недопустим заход иллюстрации на несколько миллиметров на соседнюю страницу ввиду необходимости выполнения сгиба и переплета (см. Основные нормы качества продукции)
- 5.8. Учитывая эстетику печати и возможность сгиба и переплета, не следует располагать одну строку текста с малым кеглем на соседних страницах. Не допускается деление текста между страницами посередине слова.
- 5.9. Минимальный кегль текста, печатаемого одним цветом, составляет:
  - для рубленных шрифтов 6 pt
  - для засечных шрифтов 7 ptМинимальный кегль для печати, выполняемой более чем одним цветом или в негативе, составляет:
  - для рубленных шрифтов 8 pt
  - для засечных шрифтов 10 pt
- 5.10. Минимальная допустимая толщина линии составляет 0,2 pt. Линии в негативе или в более чем одном цвете должны иметь толщину не менее, чем 0,75 pt.
- 5.11. Для того, чтобы получить более глубокий черный цвет и избежать рассеивания (picking) в плашках, требуется создавать черный из 4-х цветов. Рекомендуемые составляющие - C 70, M 60, Y 60, K 100 для мелованной бумаги (MWC, LWC) и C 50, M 40, Y 40 K 100 для немелованной бумаги (типа SC и газетная бумага).
- 5.12. Во избежание неточности приводки следует создавать треппинг, то есть минимальное наложение цветов друг на друга. В случае композитных файлов, предпочитаемых в типографии, клиент не должен делать треппинг самостоятельно. Этот процесс выполняется в типографии, если Клиент не высказывает возражений. В случае файлов с цветоделением типография не имеет возможности задать треппинг, в связи с чем это должен выполнить

Заказчик. Рекомендуемый размер наложения составляет 0,05 мм (0,144 pt).

В случае текста в негативе на черном фоне из 4 красок рекомендуются отрицательные наложения для цветов CMY размером 0,17 мм (0,5 pt).

В случае применения в печати «металлизированной» краски выполняется перекрытие CMYK в сторону металлического цвета.

- 5.13.** Черные тексты с размером шрифта, меньшим или равным 24 pt на цветном фоне (CMYK), должны быть запечатаны (Overprint). Исключение составляет текст (K или CMYK) на специальных цветах (pantone, металлические цвета), где требуется использовать выборку (Knockout), в соответствии с разделом 5.12 с основой K или CMYK в сторону специального цвета. Все графические элементы печатающиеся на спец. цвета (например, тени) также должны быть выбраны и будет делаться аналогичным образом. Только таким образом мы можем обеспечить надлежащее отображение всех элементов.
- 5.14.** Черные тексты шрифтом более 24 pt могут выполняться из 4 цветов в соответствии с составляющими, указанными в пункте 5.11.
- 5.15.** Все графические элементы страницы должны быть подготовлены в цветовой палитре CMYK. Графические элементы и фотографии, подготовленные в других цветовых палитрах, таких, как RGB, или Lab, автоматически конвертируются в палитру CMYK с использованием профиля ICC ISO Coated v2\_300\_eci с помощью методики перцептивного преобразования. Все применяемые дополнительные цвета (spot colours), например, системы Pantone®, должны быть переведены в CMYK. Дополнительные цвета могут применяться только после согласования с типографией.
- 5.16.** Выталкивание тетрадей.  
 В тетрадной брошюровке наблюдается явление выталкивания сгибов, показанное в приведенной ниже таблице. Внутренние сгибы отодвигаются от переплета (корешка) на расстояние, которое зависит от плотности бумаги и номера сгиба. Это явление приводит к уменьшению полезной ширины страницы и передвижению графического содержимого колонки, что в крайнем случае может привести к обрезке графических элементов, расположенных у внешней линии среза. Чтобы предотвратить это, Заказчик должен в верстальной программе увеличивать внешнее поле отдельных страниц очередных сгибов на ширину, значение которой указано в таблице, сохраняя остальные поля и размер страницы.

Тетради 16-ти стр.	54 г/м <sup>2</sup>	60 г/м <sup>2</sup>	70 г/м <sup>2</sup>	80 г/м <sup>2</sup>	90 г/м <sup>2</sup>
	[мм]				
1	—	—	—	—	—
2	0.35	0.5	1.0	1.0	1.0
3	0.6	1.0	1.5	1.5	1.5
4	1.0	1.5	2.0	2.0	2.0
5	1.5	2.0	2.5	2.75	2.75
6	2,0	2.5	3.5	3.5	3.5
7	2.45	3.0	3.75	3.75	4,0
8	2,95	3.5	4.0	4.25	4.5
9	3.45	4.0	5.0	5.0	5.5
10	3.95	4.5	5.5	5.5	6.5

## 6. Цветоделение.

- 6.1.** Для сепарации следует использовать профиль ICC, подобранный в соответствии с группой бумаги, на которой осуществляется печать согласно норме ISO 12647-2. Профиль ICC предоставляет менеджер проекта. Следует использовать профили, рекомендованные типографией. Применение других профилей ICC возможно только по согласованию с менеджером проекта.

- 6.2. Типография не несет ответственности за правильность переноса на печатные формы файлов, подготовленных без соблюдения вышеуказанных рекомендаций, а также содержащих объекты, созданные непосредственно или опосредованно программами CorelDraw, AutoCad, а также имеет право отказать в принятии файлов, выполненных неправильно.  
Все дополнительные операции, которые служат для доработки файлов для соответствия спецификации, и все изменения, произведенные типографией по желанию Клиента, считаются дополнительной платной услугой.

## 7. Цветопробы

- 7.1. Рекомендуется присоединять контрактный пробный оттиск к каждой странице.
- 7.2. Контрактные пробные оттиски должны быть выполнены после окончательной правки файлов, переданных в печать.
- 7.3. Для выполнения контрактного пробного оттиска следует использовать профиль ICC, полученный от менеджера проекта.
- 7.4. На каждом пробном контрактном оттиске должно быть указано заглавие, номер публикации, номер страницы, имя файла и дата выполнения пробного оттиска, а также название примененного профиля ICC. На каждом контрактном пробном оттиске должна также находиться контрольная полоса Ugra/FOGRA v. 2.2 или 3.0. Отсутствие описания или полосы не позволяет использовать контрактный пробный оттиск в качестве эталонного материала в типографии.
- 7.5. В случае утверждения клиентом печати эталоном для оператора становится цветопроба, принятая и подписанная клиентом.
- 7.6. Распечатки предыдущих версий не являются контрактным пробным оттиском, они могут быть только материалом для сравнения для оператора. Использование материала такого типа связано с возможностью получения различных цветовых гамм по причине отсутствия информации относительно подготовки материалов и процесса печати или по причине иного размещения колонки на листе.
- 7.7. Если клиент не предоставляет контрактных цветопроб, печать производится для координат Lab первичных цветов с соответствующим для данной работы профилем ECI и растискиванием, указанным в норме ISO 12647-2, для данной группы бумаги.
- 7.8. Подробные требования относительно способа подготовки контрактных пробных оттисков содержатся в Основных нормах качества продукции (раздел IV, п. 1.1.2)

## 8. Дополнительные услуги – вкладыши

- 8.1. Информация, касающаяся вкладышей и сроков поставок.
- 8.1.1. Сведения, которые должны быть предоставлены менеджеру проекта издателем, касающиеся самого вкладыша, процесса вкладки, а также описание доставки и условия принятия вкладыша типографией содержатся в приложении к Спецификации: «ПОСТАВКА ВКЛАДЫШЕЙ И ГАДЖЕТОВ». Типография оставляет за собой право возложить на клиента расходы по дополнительным действиям, произведенным типографией, таким как: сортировка, распаковывание или перемещение вкладышей/ дополнительных материалов в случае, если они подготовлены не в соответствии с требованиями.

## 9. Струйная печать

- 9.1. Заказы, касающиеся адресной рассылки, следует всегда определять с менеджером проекта в том, что касается способа подготовки и доставки материалов, а также возможности выполнения заказа.
- 9.2. Место печати – каждый раз следует определять место расположения печати (например, этикетка на странице, адресный купон, этикетка на целлофановой упаковке).
- 9.3. Этикетка – стандартная, минимальный размер этикетки – поверхность шириной 90 мм и высотой 40 мм белого цвета.
- 9.4. Расположение печати – следует указать количество строчек и их расположение на этикетке, а также название рубрики в отношении каждой строки (действительное название, записанное в базе данных) или номер знака, которым начинается и заканчивается поле. Дополнительно следует указать количество знаков в одной записи.
- 9.5. Вид и размер шрифта – для матричных принтеров определенное количество точек, а для графических принтеров - засечки (MS Windows).
- 9.6. Критерии сортировки – указать критерии, определенные почтой, принимающей посылки.

## 10. База данных для персонализации

10.1. Все необходимые для проведения персонализации материалы (данные, предназначенные для персонализации, отчеты и т.п.) должны быть размещены на сервере типографии самое позднее в срок, определенный в графике (приложение к заказу печати).

10.2. Данные, предназначенные для персонализации, следует переслать с использованием протокола FTP (File Transfer Protocol) на сервер [ftp.quadwinkowski.pl](ftp:quadwinkowski.pl). Файлы, расположенные на сервере, должны быть зашифрованы с использованием ключа PGP (в случае польских адресных баз это требуется законом). Данные для получения доступа – имя пользователя и пароль, а также публичный ключ (необходимый для шифрования данных) предоставляются менеджером проекта из Бюро обслуживания клиентов, обслуживающего Ваше издательство. В исключительных случаях данные для персонализации можно также предоставить на популярных носителях цифровых данных, которые форматируются на компьютере (CD-ROM или DVD). В случае передачи данных в этой форме они должны обязательно быть зашифрованы ключом PGP.

Название файла с адресной базой должно иметь следующий формат:

**KOD\_WW\_D\_NNN\_A.ROZ**

**KOD** – код заголовка

**WW** – номер выпуска

**D** – вид данных, содержащихся в файле (D – данные, предназначенные для персонализации, R1 – отчет, в случае, если имеется большое количество отчетов, они получают последовательную нумерацию, L – описание, содержащее наименование рубрик в базе, Z – бирки на паллеты, если имеется большое количество файлов с бирками для данной базы данных, они получают последовательные номера)

**NNN** – № базы (в случае, когда к одному изданию предоставляется несколько баз данных, они имеют последовательную нумерацию 001, 002 и т.д.)

**A** – вариант базы (очередные исправленные варианты должны быть обозначены буквами B, C и т.д.)

**ROZ** – расширение файла (например, txt)

Предоставляемые файлы для персонализации следует компрессировать (ZIP).

**ВНИМАНИЕ!!!** Данные не следует помещать в том же самом месте, что и материалы для печати. Типография ни при каких условиях не скачивает файлы с сервера Клиента, а также исключает возможность пересылки файлов по электронной почте (e-mail).

Файл, содержащий данные для персонализации, должен быть записан в одной из следующих кодировок:

- Windows 1250 – для файлов, содержащих адресные данные центральноевропейских стран, которые используют латинский алфавит (для таких языков, как польский, чешский, словацкий, албанский и т.п.)
- Windows 1251 – для файлов, содержащих адресные данные стран, в которых используется кириллица (для таких языков, как русский, болгарский и т.п.)
- Windows 1252 – для файлов, содержащих адресные данные западноевропейских стран (для таких языков, как французский, немецкий и т.п.)

Использование неподходящей кодировки может привести к ошибочному прочтению национальных диакритических знаков.

## 10.3. Способ подготовки файлов для персонализации ПРЕДПОЧТИТЕЛЬНО

- файл с полями постоянной величины и постоянной длиной записей. Переход к следующей записи через сочетание клавиш <CR><LF> (CR carriage return – поворот

каретки, LF line feed – перемещение на одну строку). Все поля должны иметь данные, определенные как текстовый тип.

#### ДОПУСТИМО

- файл с полями, отделенными обозначением. В качестве маркера, отделяющего поля, может использоваться TAB или | (вертикальная дробь, записанная в шестнадцатизначной системе 0xA6). В случае использования другого обозначения для разделения полей, во время обработки данных могут появиться ошибки. Конец записи, обозначенный <CR><LF> (CR carriage return – поворот каретки, LF line feed – перенос строки). К присланной базе следует присоединить описание, содержащее наименование названий рубрик, имеющихся в базе, сведения о том, должна ли данная рубрика использоваться при персонализации, и описание.
- в исключительных ситуациях могут быть приняты в обработку данные в следующих форматах: CSV, DBF, XLS и MDB. Передача данных в этих форматах должна быть предварительно согласована с менеджером проекта того Бюро обслуживания Клиента, которое обслуживает Ваше издательство.

#### 10.4. К каждой базе следует приложить описание, содержащее следующие данные:

- количество символов
- обозначение разделения полей (только в случае баз с полями, отделенными обозначением)
- почта – следует указать название почты, доставляющей посылки. В случае, если база предназначена для дальнейшего разделения между несколькими дистрибьюторами, а отправителем является издательство, следует перечислить всех. В ситуации, когда отправителем посылок является типография, следует оставить это поле пустым.
- страна – название страны, в которую будут доставляться посылки (страна получателя посылки) в случае, если в одной базе данных находятся посылки в разные страны, следует оставить это поле пустым.
- названия рубрик, содержащихся базе
- знак, которым начинается данная рубрика (только файлы с рубриками постоянной длины)
- длина рубрики – количество знаков, приходящихся на данную рубрику (только файлы с рубриками постоянной длины)
- сведения о том, используется ли данная рубрика для персонализации
- описание рубрики

Пример:

Название рубрики	Старт	Длина	Персонали-зация	Описа-ние
Порядковый номер	1	6		
Фамилия	7	20	x	
Имя	27	10	x	
Название фирмы	37	20	x	
Улица, номер дома	57	25	x	
Населенный пункт	82	8	x	
Почтовый код	90	6	x	
Выпуск	96	4	x	
Номер выпуска	100	4	x	
Количество	104	1	x	
Страна	105	6	x	

### 10.5. Обязательные поля

В случае предоставления для персонализации адресных баз они должны содержать следующие рубрики:

- L.P. – порядковый номер записи в переданной адресной базе, заполненный нулями на всю длину рубрики (в случае длины рубрики 5 знаков, следующие номера записей должны выглядеть следующим образом: 00001, 00002, 00003 и т.д.)
- фамилия
- имя
- название фирмы/институции
- улица и номер дома/квартиры – номер дома/квартиры может быть расположен в специальной рубрике
- почтовый код – не следует помещать в одной рубрике почтовый код и населенный пункт. Такая подготовка адресной базы может помешать подготовить надлежащим образом посылки для почтового отделения
- населенный пункт
- название страны

Типография предпочитает состав рубрик в адресной базе в перечисленном выше порядке. Кроме перечисленных выше данных файл может содержать дополнительные рубрики, они должны быть подробно описаны в прилагаемой спецификации (рубрика «Примечания») таким образом, чтобы можно было однозначно интерпретировать содержащиеся в них сведения.

## IV. ОСНОВНЫЕ НОРМЫ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

### 1. Процесс печати

#### 1.1. Цвет:

1.1.1. Цветовая палитра готовой продукции должна максимально приближаться к цветовой палитре предоставленного Издателем и надлежащим образом выполненного контрактного пробного отпечатка с учетом возможных расхождений в офсетной печати, качестве бумаги, характеристик пробного оттиска и других факторов, которые влияют на цветовую палитру отпечатка.

#### 1.1.2. Требования, касающиеся контрактных пробных оттисков

На каждом пробном оттиске должна быть расположена контрольная шкала Ugra/FOGRA или шкала, предоставленная менеджером проекта. Каждый предоставленный в типографию пробный оттиск должен быть снабжен сертификатом, подтверждающим правильность его выполнения. Актуальным стандартом, действующим при сертификации контрактных пробных оттисков, является стандарт ISO 12647-7:2007.

Приемлемый пробный оттиск	Неприемлемый пробный оттиск
$\Delta E_{ab}$ полей CMYK <5	$\Delta E_{ab}$ полей CMYK >5
$\Delta E_{ab}$ средняя всей контрольной шкалы <3	$\Delta E_{ab}$ средняя всей контрольной шкалы > 3
$\Delta E_{ab}$ максимальная <6	$\Delta E_{ab}$ максимальная >6
$\Delta E_{ab}$ симуляции основания <3	$\Delta E_{ab}$ симуляции основания >3
$\Delta H$ максимально для полей CMYK <2,5	$\Delta H$ максимально для полей CMYK >2,5
$\Delta H$ средняя для полей баланса серого <1,5	$\Delta H$ средняя для полей баланса серого >1,5

Условия колориметрии:

- белая подложка
- иллюминант D50
- стандартное наблюдение 2°
- абсолютное значение
- отсутствие ультрафиолетового фильтра и поляризационного фильтра

Пробный оттиск должен быть выполнен с профилем ICC, предоставленным типографией посредством менеджера проекта. Пробный отпечаток должен учитывать симуляцию печатной подложки.

1.1.3. Если пробный оттиск выполнен не в соответствии со спецификацией, то он не может считаться контрактным пробным оттиском.

В таком случае типография за счет Клиента выполняет контрактный пробный оттиск. Если Клиент не согласен с выполнением пробного оттиска, то пробный оттиск, предоставленный Клиентом, может послужить эталонным материалом для оператора, но это связано с риском получения другой цветопередачи.

1.1.4. Оптические плотности печатного процесса подбираются таким образом, чтобы на данном типе бумаги и на данных красках получить значения полных полей Lab CMYK, которые соответствуют значениям первоклассных красок L a b, полученных из стандартных профилей ECI.

1.1.5. Отклонения в параметрах печати в соотношении с оттиском, утвержденным клиентом или уполномоченным работником типографии.

	Приемлемо	Неприемлемо
Оптическая плотность	$\leq \pm 0,1$	$> \pm 0,1$
Увеличение растрового пункта	$\leq \pm 4\%$	$> \pm 4\%$

Условия колориметрии:

- черная подложка
- статус E (DIN)
- относительное значение
- отсутствие поляризационного фильтра

- 1.1.6. Оценка соответствия цветопередачи отпечатка и контрастного пробного оттиска проводится зрительно, в стандартном освещении D50 в соответствии со стандартом ISO 3664:2000.
- 1.1.7. Если это необходимо для получения оптимального соответствия цветопередачи эталонному материалу, значения полных полей Lab могут выходить за рамки допустимых, определенных в стандарте ISO 12647-2.
- 1.1.8. Для обеспечения наилучшего качества цветопередачи в сравнении с правильно выполненным контрастным пробным оттиском типография может применить дополнительный процесс оптимизации входных данных.

## 1.2. Подбор цветов

- 1.2.1. Допустимое отклонение совмещения цветов, распечатанных последовательно

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq 0,2$ мм	$> 0,2$ мм

- 1.2.2. С учетом используемых систем автоматической подгонки на печатных машинах и способ их работы возможно кратковременное превышение значения допустимости подгонки цветов. Следует принять, что погрешность касается максимально 200 отпечатков.

## 1.3. Сгиб и формирование страниц

- 1.3.1. Допустимое отклонение сгиба от линии сгиба

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq \pm 1$ мм	$> \pm 1$ мм

- 1.3.2. Допустимое отклонение расположения страниц относительно друг друга в отпечатках

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq \pm 2$ мм	$> \pm 2$ мм

- 1.3.3. Неправильным сгибом считается сгиб, который приводит к смятию бумаги, короблению бумаги и т.п., что не позволяет правильно прочесть содержание или иллюстрации.

## 1.4. Дополнительные краски Pantone®

Ввиду отсутствия возможности денситометрического контроля интенсивности цвета правильным цветом считается такой, который визуально находится между образцом (-) и образцом (+), предоставленными производителем краски. Дополнительные краски каждый раз должны утверждаться клиентом.

### 1.5. Склейка он лайн

На плохо впитывающих сортах бумаги (MWC, LWC) существует возможность «выливания» клея за пределы линии склейки.

Допустимая ширина склейки бумаги, выходящая за пределы линии склеивания

Приемлемая	Неприемлемая
$\leq 4$ мм	$> 4$ мм

### 1.6. Отклонение перфорации во время печати от теоретической линии продольной и поперечной перфорации

Приемлемая	Неприемлемая
$\leq 2$ мм	$> 2$ мм

### 1.7. Совмещение рисунка и слоя лака в случае избирательной лакировки

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq 1$ мм	$> 1$ мм

### 1.8. Слой лака

Неправильно нанесенным лаковым слоем офсетного лака, дисперсионного лака или УФ-лака (фотоотвердевающего) считается слой, на поверхности которого остаются места, не покрытые лаком.

1.9. Ввиду специфики процесса ротационной офсетной печати с сушкой Heat Set, ему сопутствует явление стирания краски с запечатанной поверхности. Типография приложит все возможные усилия, чтобы минимизировать это явление, однако не может гарантировать полного исключения этого эффекта.

1.10. Ввиду специфики процесса ротационной офсетной печати с сушкой Heat Set, ему сопутствует явление коробления бумаги (волнистой бумаги). Типография приложит все возможные усилия, чтобы минимизировать это явление, однако не может гарантировать его полного исключения.

### 1.11. Оценка степени погрешности

Во всех случаях основанием для определения процента бракованных тетрадей являются контрольные тетрадки, откладываемые каждые 10 тысяч тетрадей или в зависимости от индивидуальной договоренности с клиентом.

## 2. Процесс переплетной обработки.

### 2.1. Параметр обрезки

Допустимое отклонение параметра обрезки экземпляра по отношению к номинальному параметру, измеряемому на отрезке 100 мм

	Приемлемо	Неприемлемо
Обрезка сверху и внизу	$\leq \pm 1$ мм	$> \pm 1$ мм
Фронтальная обрезка	$\leq \pm 1$ мм	$> \pm 1$ мм

### 2.2. Равномерность обрезки

Допустимое отклонение от равномерной обрезки (параллельности) двух краев переплета, измеряемых после сложения тетради вдвое.

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq \pm 2$ мм	$> \pm 2$ мм

## 2.3. Расположение страниц

- 2.3.1. Допускается вертикальное отклонение в фальцовке страниц между отпечатками в готовом экземпляре.

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq \pm 2$ мм	$> \pm 2$ мм

Этот параметр складывается из суммы допустимых отклонений предыдущих технологических процессов:

- Допустимое отклонение сгиба по линии сгиба, составляющее  $\pm 1$  мм,
- Допустимое отклонение между фальцовками  $\pm 1$  мм.

- 2.3.2. Допустимое вертикальное отклонение между обложкой и блоком:

Вид переплета	Приемлемое	Неприемлемое
клеевой	$\leq \pm 2,5$ мм	$> \pm 2,5$ мм
на скобу	$\leq \pm 1,5$ мм	$> \pm 1,5$ мм

Этот параметр складывается из суммы допустимых отклонений предыдущих технологических процессов:

- Погрешность в фальцовке листа, находящаяся в пределах допустимых отклонений  $\pm 1$  мм,
- Отклонения, появившиеся во время печати на листе и во время резки на складки (обложки)  $\pm 1$  мм,
- Допустимая погрешность в подаче и приклеивании обложки  $\pm 0,5$  мм.

- 2.3.3. Допустимое отклонение в ширине экземпляра между обложкой и внутренним содержанием (блоком) в клеевом переплете и в тетрадном переплете (вызванные короблением бумаги, разницей во влажности, весе, плотности)

Допустимое	Недопустимое
$\leq \pm 1$ мм	$> \pm 1$ мм

- 2.4. Отклонение формата эталонного переплета от определенного формата нетто должно находиться в допустимом пределе приемлемости погрешности. Изменение формата эталонного переплета по отношению к определенному формату нетто может происходить исключительно из-за стремления к сохранению изображения в формате.

## 2.5. Прочность переплета

- 2.5.1. Клеевой переплет

Прочность клеевого переплета измеряется с помощью устройства Pulltester.

Количество листов, которое должно быть протестировано в отдельной книге с клеевым переплетом составляет:

- 3 равномерно раскрытые страницы в экземпляре книги с толщиной корешка  $\leq 1$  см
- 5 равномерно раскрытых страниц в экземпляре книги с толщиной корешка  $> 1$  см

Допустимая	Недопустимая
$\geq 4,5$ N/см	$< 4,5$ N/см

- 2.5.2. Переплет на скобу

Правильно выполненным считается переплет на скобу, в котором:

- фальцы остаются соединенными и не разрываются в местах выполненных сгибов из-за использованных скрепок,

- скрепки имеются в необходимом количестве (на одну кромку).

Подходящими считаются скрепки, которые:

- прочно удерживают соединение кромки тетради,
- общая длина скрепления не приводит к выступам ее кромок,
- кромки скреплений согнуты способом, определенным в заказе (плоско согнуты или округло согнуты).

Допустимая погрешность расположения скрепок перпендикулярно к линии корешка составляет:

Допустимая	Недопустимая
$\leq \pm 1 \text{ мм}$	$> \pm 1 \text{ мм}$

Не проводится измерение прочности тетрадного переплета, поскольку в этом случае полученный результат является показателем не прочности переплета, а прочности бумаги.

## 2.6. Резка листов

Допустимая погрешность при резке листа на отдельные отпечатки:

Допустимая	Недопустимая
$\leq \pm 1 \text{ мм}$	$> \pm 1 \text{ мм}$

## 2.7. Фальцовка и перфорация, выполняемые не на печатной линии

### 2.7.1. Фальцовка – отклонение сгиба от номинальной линии его местоположения (на каждом сгибе)

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq \pm 1 \text{ мм}$	$> \pm 1 \text{ мм}$

### 2.7.2. Перфорация – отклонение выполненной перфорации от номинального местоположения

Приемлемое	Неприемлемое
$\leq \pm 1 \text{ мм}$	$> \pm 1 \text{ мм}$

### 2.7.3. На конечные отклонения выполненных сгибов и перфорации влияют также допустимые погрешности, возникшие во время выполнения предыдущих технологических процессов, то есть печати и резки листа.

## 2.8. Струйная печать

### 2.8.1. Погрешность в расположении печати струйной технологии в области, предназначенной для выполнения этой печати:

Приемлемая	Неприемлемая
$\leq \pm 5 \text{ мм}$	$> \pm 5 \text{ мм}$

### 2.8.2. Погрешность в печати этикетки во время процесса производства тетрадного переплета, клеевого переплета, упаковки:

Приемлемая	Неприемлемая
$\leq \pm 5 \text{ мм}$	$> \pm 5 \text{ мм}$

### 2.8.3. Правильно выполненной считается печать, которая расположена и сконфигурирована в соответствии со спецификацией (верстка печати, шрифт), а также в которой все элементы являются читабельными.

### 3. Критерии принятия поставки

Поставка считается соответствующей заказу, если, по меньшей мере, 98% продукции обладает параметрами качества, которые находятся в пределах допустимой погрешности, определенных настоящей спецификацией.

Типография оставляет за собой право разницы + / - 2-х экземпляров в пачках.

При возникновении замечаний и претензий, они должны быть предъявлены в течение 14 дней от даты отгрузки<sup>1</sup>

---

<sup>1</sup> По умолчанию применяется срок в 14 дней, если индивидуальным договором не установлено иначе.