

Приложение № _____ от _____ 201_ г.

к договору № _____ от _____ 201_ г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

предъявляемые к исходным материалам, необходимым для изготовления тиража печатного издания

ООО «Верже-РА», именуемое в дальнейшем ИСПОЛНИТЕЛЬ, в лице Генерального директора Чувствина А.Ю., действующего на основании Устава, с одной стороны, и _____, именуемое в дальнейшем ЗАКАЗЧИК, в лице _____, действующего на основании _____ с другой стороны, согласовали следующие Технические требования к исходным материалам:

Принимаемые в работу материалы должны соответствовать технологическим нормам полиграфического производства, возможностям используемого оборудования

1. Передача материала

1.1. Передача материала по электронной почте

Небольшие объёмы данных (до 20 Мб) можно переслать по электронной почте.

- При пересылке материалов по электронной почте желательно сжатие данных в формате ZIP.

1.2. Передача материала через файлообменник или FTP

Значительные объёмы данных (более 20 Мб) желательно пересылать через файлообменник или по FTP.

- Для скачивания файлов с файлообменника или ftp-сервера заказчика в типографию предоставляется ссылка по электронной почте.
- Также можно воспользоваться файлообменником типографии. Для получения доступа обращаться к менеджеру.
- При передаче материалов через файлообменник или через ftp желательно сжатие данных в формате ZIP.

3. Формат предоставляемых материалов

3.1. Файлы в формате PDF

- В работу принимаются PDF-файлы любой версии с качеством для печати (содержимое файла по цветам, шрифтам и изображениям соответствует «общим требованиям», указанным ниже);
- Файлы необходимо предоставлять постраничные (не разворотами), за исключением макетов для некоторых видов продукции, описанных ниже (буклеты с фальцовкой, обложки на КБС);
- Формат (геометрический размер документа) документа должен содержать припуск под обрезку и быть больше обрезного формата не менее чем на 3 мм с каждой стороны;
- Обрезной формат располагается по центру файла;
- В многостраничных pdf все страницы должны быть одного формата;
- В файле не должно быть обрезных крестов, меток фальца, текстовых меток и другой служебной информации, расположенной близко к линиям реза (3-5 мм с каждой стороны);

- В случае если в файле обрезной формат задан некорректно, необходимо сообщить правильный обрезной формат при передаче материалов в типографию;
- Все поступившие в типографию PDF-файлы **считаются утвержденными ЗАКАЗЧИКОМ оригинал-макетами**;
- После проверки PDF-файла на качество и соответствие заданию он поступает в печать. О возможности замены файла уточняйте у менеджера.

3.2. Файлы в «открытых» форматах

- Материалы в так называемых «открытых» форматах (файлы верстки различных приложений, иллюстративные программы) **не могут считаться готовыми для печати оригинал-макетами** и принимаются в работу после согласования с менеджером;
- Обязательно последующее утверждение перед печатью PDF-файлов получившихся из файлов верстки.

4. Профили печатного процесса (установки цветоделения)

Для корректного цветоделения, изготовления цифровых проб используйте стандартные европейские профили печатного процесса:

- Для мелованных бумаг: стандартный профиль Euroscalecoatedv2, суммарное наложение красок: 350%
- Для немелованных бумаг: стандартный профиль Euroscaleuncoatedv2, суммарное наложение красок: 260%

В случае подготовки изданий для печати на нестандартных типах бумаги проконсультируйтесь с технологом.

5. Общие требования

5.1. Цвета

- Все элементы макета, растровые и векторные изображения должны быть представлены в цветовых моделях CMYK, Grayscale или Pantone (в зависимости от красочности издания):
- Названия плашечных цветов должно соответствовать стандартным названиям из библиотеки Pantone.
- Для получения насыщенного чёрного рекомендуем пользоваться следующим соотношением: C-40/M-30/Y-20/K-100.

5.2. Шрифты

- Используйте шрифты в формате AdobeType 1 или OpenType. Использование других типов шрифтов может привести к ошибкам в процессе обработки файлов.

5.3. Растровые изображения

- 100%-ое изображение должно иметь разрешение 250-300dpi;
- Используйте JPEG или LZW компрессию.

5.4. Векторные изображения

- Толщина однокрасочной линии должна быть не меньше 0,15 pt;
- Для совмещения при печати линий, состоящих из двух и более красок толщина линии должна быть не менее 0,3 pt.

6. Требования к файлам для отдельных типов продукции

6.1. Буклеты с фальцовкой

- Подготавливая такие издания необходимо учитывать, что для выполнения фальцовки «в намотку» или «оконный фальц» делать страницы одинаковыми по размеру нельзя: те, которые попадают внутрь, должны быть на 1-2 мм уже тех, что снаружи. Уточняйте правильный размер полос у технолога;
- В работу предоставляйте файлы выполненные разворотами;
- Линии сложения могут быть указаны за пределами обрезного формата на расстоянии 3-5 мм от линии реза.

6.2. Брошюры на клеевом и ниткошвейном скреплении

- В работу предоставляйте файлы обложки, выполненные разворотами;
- При подготовке макета обложки учитывайте наличие корешка, толщину корешка в зависимости от плотности бумаги и количества полос блока уточняйте у технолога;
- На внутреннем развороте обложки корешок должен быть белым (выборка под клей) и должен быть больше реального корешка на внешнем развороте на 3 мм в каждую сторону. Например если внешний корешок 5 мм, то выборка под клей на внутреннем развороте 11 мм.
- В случае использования разворотных иллюстраций на второй странице обложки и первой странице блока необходимо учитывать, что в результате боковой проклейки брошюры внутренние 6 мм этих страниц будут невидимы. Также на последней полосе блока и третьей полосе обложки.

6.3. Изделия с трафаретным выборочным УФ-Лаком

- Выборочный УФ-лак должен быть представлен в одном файле с печатью (отдельным пантоном).
- Толщина элементов должна быть не меньше 0,3pt;

6.4. Вырубные изделия (папки, заготовки под пакеты, коробки)

- Контур штампа должен присутствовать в одном файле с печатью. Толщиной линий - 0,5 pt, цвета линии – отдельный дополнительный пантон.
- В штампе вырубные ножи и ножи биговки обозначаются сплошными линиями разных цветов (без пунктиров).

6.5. Изделия с тиснением

- Тиснение предоставляется в одном файле с печатью в виде отдельного пантона;
- Толщина элементов должна быть не меньше 0,3pt;

6.6. Брошюры на пружине (WIRE-O)

- Учитывайте технологический отступ на скрепление пружинной 8 мм (4 мм до отверстия и 4 мм отверстие);
- Учитывайте большую погрешность совмещения страниц при скреплении (особенно при наличии разворотных иллюстраций).

6.7. Печать в листах

При подготовке файлов для печати в листах:

- Клапан печати 15м. Располагается в нижней части pdf (начало листа);
- Шкалы контроля печати располагайте в "хвосте" печатного листа;
- Обязательно наличие приводных крестов по четырем углам листа;
- В служебной текстовой информации сумма красок также не должна быть выше 350%.

7. Адреса и банковские реквизиты сторон

ИСПОЛНИТЕЛЬ

ЗАКАЗЧИК

ООО «Верже-РА»
ИНН 7721095900

КПП 772101001
109202, г. Москва, ул. 2-я Фрезерная, д. 3,
стр. 1
Р/с 40702810438050102527, корр. счет
30101810400000000225
БИК 044525225
в ПАО Сбербанк России, г. Москва
ОКПО 42464417
ОКВЭД 22.22
Телефон: 8(495)727-00-08
Факс: 8(495)363-61-55

ОТ ИСПОЛНИТЕЛЯ

ОТ ЗАКАЗЧИКА

Чувствин А. Ю.