.

Москва ул. Долгоруковская дом 31 стр. 3 офис 4,
тел. +7(495) 543-87-54 **www.30p.ru**

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ГОТОВОЙ ПОЛИГРАФИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ И ДОПУСКИ НА НЕКОТОРЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ

Готовая полиграфическая продукция считается качественной, если все несоответствия (дефекты, недотираж) не превышают допустимый процент в тираже, а именно:
в тираже до 3 000 экземпляров - 2% от общего тиража,
в тираже от 3 000 до 10 000 экземпляров - 3% от общего тиража,
в тираже более 10 000 экземпляров - 5% от общего тиража.

ПЕЧАТЬ

– Координаты цвета на тиражных оттисках должны соответствовать координатам цветового пространства CIE L*a*b для 100% красочных слоев*, напечатанных триадными красками (CMYK) согласно ГОСТ Р 54766-2011;

– Координаты цвета 100% красочных слоев определяются классом бумаги, определенным в соответствии с ГОСТ Р 54766-2011.

– В таблице 1 приведены основные классы используемых в производстве бумаг и соответствующие им координаты 100% красочных слоев CMYK (все значения приведены согласно ГОСТ Р 54766-2011):

Таблица 1 ***Координаты цвета LAB для порядка наложения красок Cyan-Magenta-Yellow***

тип бумаги / **цвет**	**мелованная матовая (1)** **мелованная глянцевая (2)**	**белая офсетная (4)**
	L / a / b	**L / a / b**
Black (K)	16 / 0 / 0 (16 / 0 / 0)	31 / 1 / 1 (31 / 1 /1)
Cyan (C)	54 / -36 / -49 (55 / -37 / -50)	58 / -25 / -43 (60 / -26 / -44)
Magenta (M)	46 / 72 / -5 (48 / 74 / -3)	54 / 58 / -2 (56 / -61 / -1)
Yellow (Y)	87 / -6 / 90 (89 / -5 / 93)	86 / -4 / 75 (89 / -4 / 78)

Примечание – Значение без скобок соответствует измерениям по ГОСТ Р ИСО 12647-1: источник света D50, угол наблюдения 2°, черная основа, без фильтра; значение в скобках – относится к измерениям на белой основе, установленным в п. 5 ГОСТ Р 54766-2011, данные значения используются для цветопробы, плотных бумаг и картона.

– Допустимое цветовое различие - ΔE – между каждым из цветов листа-эталона и соответствующим им стандартным значениями цветов, которые указаны в *таблице 1*, может составлять до **5** единиц включительно.
– При печати НЕ триадными красками (CMYK), а смесовыми красками системы Pantone, цветовое различие ΔE также должно быть ≤5 единиц от пантонного веера Исполнителя.
– Необходимо учитывать возможное влияние на цвет лакирования оттиска вододисперсионным и/или УФ лаками, и, особенно, ламинирования - отклонения в таком случае могут увеличиваться.
– Усиление тона в печати (естественное механическое увеличение размера печатного элемента в процессе печати относительно печатной формы/цифрового файла) не должно превышать допустимых значений, указанных в таблице 2 (все значения приведены согласно ГОСТ Р 54766-2011):

Таблица 2 ***Усиление тона***

Значение тона контрольной шкалы / Значение усиления тона, %	40%		80%	
	CMY	K	CMY	K
мелованная матовая (1), мелованная глянцевая (2)	13	16	11	14
белая офсетная (4)	19	22	12	15

Примечание – Условия измерений согласно ISO 13655, черная подложка, источник освещения D50, угол обзора 2°, поляризационный фильтр.

* В случае выставления претензии по цвету, для установления цветовых координат конкретного тиража замеряются элементы шкалы оперативного контроля печатного процесса на листе утвержденном в печать, который хранится на производстве.

- На тиражных листах не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тенения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок.
- Максимально допустимая величина несовмещения цветовых сепараций по всей запечатываемой поверхности не должна превышать до 0,12 мм
- Допуск несовмещения между лицом и оборотом печатного листа – 0,3 мм
- В процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению и ее долговечность. К ним можно отнести «марашки», «царапины», «пятна».
- Допустимо наличие пятен и «марашек» (элементов бумажной пыли, отпечатанных через офсетную резину) размером до 0,5 мм в количестве 2-х шт. на одной стороне изделия (листовка, визитка) или на полосе каталога и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения или логотипах.
- Допустимо наличие царапин шириной 0,1 мм и длинной до 7 мм на одной стороне изделия (листовка, визитка) или на полосе каталога и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения или логотипах.
- Тиражные оттиски, покрытые лаком (вводно-дисперсионным, масляным и УФ) не должны содержать царапин, заломов, отслоения лакового слоя, дополнительных включений, нарушающих равномерность лакового покрытия.
- Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ лакирования с печатным изображением до 1 мм.
- Допускается наличие стираемых следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым УФ лаком.

ПОСЛЕПЕЧАТНАЯ ОБРАБОТКА

- Предельное отклонение от заданных размеров листовок открыток, бланков и т.п. при резке на одноножевой резальной машине составляет ±1 мм в вертикальном и/или горизонтальном направлении;
- При резке изделий на мелованной бумаге без ВД лака возможно перетискивание изображения;
- При скруглении углов изделия дуга закругленного угла должна быть ровной, одинаковой со всех сторон изделия;
- Ламинат должен быть припрессован к бумаге/картону равномерно без морщин и пузырей, и не должен отходить по краям изделия;
- Допустимое отклонение линии фальца от линии сгиба составляет ±1 мм и не более, чем в 5% тиража;
- Допустимое отклонение бигов от линии сгиба составляет ±1 мм и не более, чем в 5% тиража;
- Допустимое отклонение контура вырубки относительно изображения составляет ±0,5 мм в вертикальном и/или горизонтальном направлении;
- Предельное отклонение от заданных размеров каталогов, брошюр, буклетов составляет ±1 мм;
- Каталоги должны содержать полное число тетрадей с правильным их расположением согласно утвержденному макету
- Сдвиг отдельных листов в блоке каталога не должен превышать 0.5 мм относительно друг друга. Предельное отклонение скоб относительно корешкового сгиба 0.5 мм;
- Отклонение при сверлении и перфорации не должно превышать ±1 мм в вертикальном и/или горизонтальном направлении.