

Согласовано
Директор по производству
ОАО «Советская Сибирь»
_____ Круш В.В.

Утверждаю
Исполнительный директор
ОАО «Советская Сибирь»
_____ Корягин В.А.

Согласовано
Директор по экономике
ОАО «Советская Сибирь»
_____ Сопин А.Н.

**Технические условия
печати полиграфической продукции
в ОАО «Советская Сибирь»
(введены в действие с 2.07.2012 года)**

1. Общее

Материалы передаются Заказчиком и принимаются Исполнителем в работу в электронном виде при полном их соответствии настоящим Техническим требованиям.

Передача данных в производство осуществляется либо на сменных носителях, либо с использованием FTP ресурсов предприятия.

Технология производства изданий в журнальных форматах, а также для всей листовой продукции предполагает обязательное предоставление Заказчиком макета издания, если обратное не предусмотрено договором на печать издания.

Ручной монтаж фотоформ для изданий не предусмотрен. Внесение правок и изменений по просьбе Заказчика в предоставляемые материалы не производится, ни в файлах, ни на фотоформах.

2. Порядок передачи и приема материалов

2.1 Процесс передачи файлов полос в производство должен происходить не позднее договорных сроков. В противном случае на Заказчика налагаются штрафные санкции, если они предусмотрены договором. При поздней сдаче файлов – возможен перенос печати издания на более поздний срок.

2.2 По окончании передачи материалов, а также в случае замены части уже переданных Исполнителю материалов, Заказчик обязан поставить об этом в известность Исполнителя по телефону либо электронной почте. Исполнитель принимает и подтверждает получение материалов для проверки. На этом этапе материалы еще не являются принятыми в производство.

Принятыми в производство - пригодными считаются материалы полностью прошедшие аппаратно-программный контроль. *Аппаратно-программный контроль – процесс проверки предоставленных файлов на соответствие установленным требованиям к формату файлов полос и переконвертации в формат необходимый для дальнейшей работы на РИП-станции.* Проведение программно-аппаратного контроля, в случае отступления Заказчиком от требований верстки и допечатной подготовки файлов полос, не гарантирует 100% выявления ошибок, допущенных при верстке и допечатной подготовке полос издания. Ответственность за ошибки при воспроизведении данного издания ложиться на Заказчика.

В случае необходимости или по предварительной договоренности результаты аппаратно-программной проверки сообщаются представителю Заказчика по телефону или электронной почте. По согласованию с Исполнителем возможно удаленное подписание Заказчиком файлов полос в печать. Для этого Заказчику предоставляются файлы в форматах VPS, представляющие из себя неизменяемые электронные макеты переданных Заказчиком файлов, успешно прошедшие аппаратно-программный контроль.

В случае удаленного подписания файлов полос издания в печать Исполнитель не несет ответственности за пропущенные ошибки верстки и допечатной подготовки полос издания.

2.3 Окончательная проверка файлов полос производится Исполнителем в соответствии с графиком производства издания, в процессе выполнения заказа и заключается в визуальной проверке.

Визуальная проверка – проводится контролером репроцентра и заключается в визуальной сверке файлов заказчика, расставленных на печатном спуске, с предоставленными макетами. В случае отсутствия макетов проверка полос не гарантирует 100% выявления ошибок, допущенных при верстке. Ответственность за ошибки при воспроизведении данного издания ложится на Заказчика.

Время начала и окончания проверки уточняется при сдаче материалов. При необходимости установления иных сроков проверки, график выполнения этих работ должен быть согласован Заказчиком заранее, в коммерческом отделе Исполнителя.

В случае несоответствия файлов полос издания настоящим Техническим условиям а также при обнаружении ошибок верстки и допечатной подготовки на этапе визуальной проверки выполнение заказа приостанавливается до исправления файлов Заказчиком.

3. Передача материалов посредством сменных электронных носителей и FTP ресурсов предприятия

3.1 К сменным электронным носителям относятся CD-R/RW или DVD ±R/RW, а также USB накопители не требующие специализированных драйверов.

3.2 При подписании договора на производство периодического издания Заказчику присваивается авторизованный аккаунт (логин и пароль к персонализированной директории на FTP сервере предприятия). Время сдачи файлов полос (копирование на FTP предприятия) не должно быть позже договорных сроков. Доступ к FTP-серверам, при наличии имени и пароля, возможен по следующим адресам:

[ftp.sovsib.ru](ftp://ftp.sovsib.ru)

[ftp2.sovsib.ru](ftp://ftp2.sovsib.ru)

[ftp3.sovsib.ru](ftp://ftp3.sovsib.ru)

Для исключения случайного использования материалов предыдущих выпусков изданий и возникновения конфликтных ситуаций удаление переданных ранее данных с FTP сервера Исполнителя производится Заказчиком самостоятельно перед началом передачи материалов для следующего выпуска издания. Накопление Заказчиком файлов прошлых номеров издания, равно как хранение посторонних данных, рассматривается как нарушение Договора.

3.1 Порядок передачи файлов полос издания через FTP сервер предприятия:

3.3.1 Заказчик подтверждает отправку файлов на FTP сервер Исполнителя по электронной почте или телефону после окончания копирования материалов.

3.3.2 В случае использования Заказчиком системы удаленного подписания полос, в замен предоставленных файлов Исполнителем предоставляются VPS файлы для проверки их Заказчиком.

3.3.3 При необходимости замены полос Заказчик оповещает об этом Исполнителя по электронной почте или телефону с указанием всех заменяемых полос.

3.3.4 После проверки Заказчик подтверждает факт подписания части полос либо всего издания в целом в печать по электронной почте или телефону (с обязательным указанием контактного лица разрешившего печать). Подтверждение подписания издания является для типографии указанием для вывода печатных форм.

3.3.5 Переданные файлы полос издания хранятся до следующего поступления номера издания. Иные сроки хранения материалов оговариваются отдельно с коммерческим отделом предприятия.

4 Форматы принимаемых в производство файлов

4.1 В производство принимаются композитные PDF-файлы или PS-файлы.

4.2 PDF-файлы в обязательном порядке должны быть совместимы с Acrobat 4.0 (PDF version 1.3).

4.3 PS-файлы должны быть совместимы с Level 1-3 и изготовлены с применением PPD-профиля предоставляемым Исполнителем.

4.4 Композитные PDF-файлы и PS-файлы обсчитываются на РИП-станции типографии по умолчанию с установками «black overprint». При таком обсчете большинство установок треппинга, использованных при создании файла, игнорируются, а на все объекты черного цвета (черный текст и векторные объекты черного цвета) принудительно ставится опция «overprint».

Объект считается черным если $K=100\%$, процентки других цветов не имеет значения.

4.5 Если Заказчик хочет, чтобы были полностью сохранены его оригинальные установки «overprint», то его файлы обсчитываются без принудительного включения «black overprint». Для этого необходимо письменно уведомить о соответствующем требовании менеджера КО для занесения информации в бланк — заказ. В этом случае все установки, содержащиеся в файлах Заказчика (в том числе и ошибочные, если таковые присутствуют), будут переданы для обсчета без изменений.

Недопустимо устанавливать опцию «overprint» на объекты белого цвета. Это приводит к «исчезновению» данных объектов. Ни при каком варианте обработки файла данная ошибка устранена быть не может. Так же стоит с осторожностью назначать данную опцию на цветные объекты. В этом случае необходимо четко представлять результат на этапе верстки и допечатной подготовки.

4.6 В обязательном порядке к дополнительным краскам, используемым при печати, применяется процедура принудительной расстановки треппинга согласно установкам программы рипования.

4.7 Для полного сохранения индивидуальных настроек треппинга необходимо записывать и сдавать файлы в виде цветоделенного (сепарированного) PS-файла.

4.8 Файлы полос можно предоставлять в запакованном виде ZIP или RAR. Самораспаковывающиеся архивы в работу не принимаются. В одном архиве должен быть один файл, а имя архива должно совпадать с именем архивируемого файла.

5. Общие требования к предоставляемым файлам

5.1 Наименование файлов

Файлы ставятся на спуск в автоматическом режиме в соответствии с нумерацией, указанной в имени файла. Поэтому ответственность за неверную очередность полос в издании при несоблюдении правил наименования файлов несет Заказчик.

5.1.1 Все файлы должны иметь наименование, состоящее из цифр, латинских символов и знаков «подчеркивания».

5.1.2 Название файла обязательно должно содержать номера находящихся в нем полос в соответствии с принятой нумерацией полос в издании и колонцифрами. Нумерация файлов должна начинаться с 1, если блок начинается с первой полосы, и с 3, если блок начинается с третьей полосы.

5.1.3 При нумерации обязательно использование ноля для соблюдения разрядности (0001.pdf вместо 1.pdf).

5.1.4 Наименование файлов полос периодических изданий должно быть однотипным и уникальным. В маске имени файла меняется только номер издания и нумерация (Например, Trud_038_p001.pdf, Trud_039_p005.pdf – издание «Труд», номера 38 и 39, полосы 1 и 5).

5.1.5 Для исключения ошибок при замене полос каждый файл должен содержать только одну полосу. Допускается изготовление файлов полос «по-тетрадно» по предварительной договоренности с менеджером КО.

5.1.6 Все PS и PDF файлы, содержащие полосы одного издания должны иметь ориентацию (вертикальную или горизонтальную) предполагаемую в готовом изделии. При наличии в издании «перевертыша» (части издания, которая печатается «вверх ногами») должна сохраняться сквозная нумерация файлов независимо от колонцифр на перевернутых полосах.

5.1.7 При замене файлов полос, после проверки, новые файлы обязательно должны иметь обозначение «new» в конце имени файла. При повторной замене – «new2» и так далее. О факте замены полос Заказчик своевременно обязан сообщить Исполнителю.

Замена файла по истечении срока предоставления материалов, указанного в Договоре, осуществляется только по письменному уведомлению Заказчика. Замена может привести к изменению сроков производства и отгрузки издания и подлежит оплате, согласно действующего Договора.

5.2 Позиционирование и размеры полосы

5.2.1 Все полосы издания должны иметь единые линейные размеры. Спецпроекты оговариваются с менеджером КО отдельно.

5.2.2 Все существенные элементы верстки должны располагаться не ближе 5 мм от края обрезного формата (если они не идут под обрез).

5.2.3 Все полосы должны быть отцентрированы и иметь 5-ти миллиметровые «вылеты» во все стороны для объектов под обрез.

При помещении на спуск файлы автоматически устанавливаются по центру обрезного формата. Поэтому несоблюдение условия центрирования полосы в файле при генерации PDF/PS-файлов, а также несоблюдение единых линейных размеров может привести к смещению изображения. Ручное позиционирование полос не допускается.

5.2.4 При верстке стандартных, усеченных обложек, файлы необходимо верстать и записывать разворотом, с указанием обрезных форматов готового издания и установкой меток ширины корешка.

При верстке полос блока издания, предназначенного для скрепления на КБС следует учитывать, что торшонирующее корешка страницы составляет 5 мм.

При верстке файлов обложки **изданий**, которые брошюруются на **КБС** (обложки «с корешком»), должны учитывать ширину корешка, который уточняется у менеджера КО в зависимости от объема издания и используемых материалов (тип бумаги, наклейки и т.п.). На внутреннем развороте для получения хорошего совмещения «2я стр. обложки -1я полоса блока» необходимо учитывать существующую боковую промазку клеем, которая служит для увеличения прочности скрепления обложки с блоком. Таким образом, предполагаемая линия совмещения разворота должна быть смещена для 1й полосы блока на 6мм в правую сторону от корешка, а 2я обложки – на 6 мм в левую сторону от корешка. Аналогично для последней страницы блока и 3 стр. обложки.

При наличии **разворотной иллюстрации** между обложкой и блоком необходимо учесть, что место стыковки будет сдвинуто на 2 мм на обложке и 1 мм на блоке от края белого поля для склейки (от начала изображения).

При дизайне и верстке разворотных полос необходимо учитывать реальные возможности полиграфического оборудования. Нежелательно использование:

тонких линий совмещаемых в развороте;

совмещаемых в развороте значимых объектов и портретов;

распашных объектов расположенных с наклоном;

допустимое отклонение +/- 2 мм.

5.2.5 Если после печати издания подразумевается конгрев, тиснесние или выборочное ВД, УФ-лакирование издания к каждому из видов послепечатной обработки должен быть предоставлен отдельный файл. Требования к названию файла те же что и в (5.1) за исключением дополнения – в конце имени файла должно стоять наименование соответствующего процесса (например, VDO_cover1_UF.pdf – файл для УФ-лакирования первой обложки). Файл для УФ-лака (тиснения, вырубки и т.п.) должен быть записан с того же исходного файла, что и основной материал. Для этих целей рекомендуется создавать отдельный слой для УФ-лака (тиснения, вырубки и т.п.) во время верстки.

5.3 Окончательный вариант файлов полос издания передаваемый в производство в обязательном порядке должен содержать метки реза (crop marks) – метки обозначающие формат готового издания. Наличие других служебных меток, кроме шкал контроля, допустимо, но не обязательно.

5.4 Общие требования к верстке полос

Отклонения от общих требований не препятствуют воспроизведению содержимого файлов на запечатываемом материале, но влияют на качество готовой продукции. Исполнитель не проводит контроль их выполнения Заказчиком и не несет ответственность за вызванное этими отклонениями снижение качества продукции.

5.4.1 Не рекомендуется использование текста менее 6 pt. Черный текст размером менее 12 pt рекомендуется печатать «без выворотки». Шрифт менее 10-12 pt должен состоять из одного цвета (краски).

5.4.2 Выворотка под шрифт менее 12-14 pt должна состоять из одного цвета (краски).

5.4.3 Толщина линий должна быть не менее 0,5 pt, минимальная толщина негативных линий (выворотки) 1 pt, при этом линия должна состоять из одного цвета (краски).

5.4.4 Все используемые шрифты должны быть полностью включены в PS, PDF файл. Если есть сомнение в шрифте – можно сделать тестовую работу со всеми используемыми шрифтами и принести ее для проверки, либо перевести в кривые. Предпочтительно использование Adobe PS Type1 шрифтов. При работе под Windows убедитесь в том, что имена PS и TrueType шрифтов не совпадают, в противном случае результат непредсказуем. Можно пользоваться TrueType, или PS шрифтами, но лучше не смешивать их в публикации.

5.4.5 Не рекомендуется использование системных шрифтов и «семейств» Times, и Arial. Помните, что импортированные EPS элементы также могут содержать шрифты. Если редакция работает в графических редакторах типа CorelDraw, Freehand, Adobe Illustrator перед подготовкой файла печати лучше перевести шрифты в кривые.

5.4.6 Любые импортированные элементы, использованные в публикации, должны быть либо в EPS (без JPEG компрессии, Halftone Screen, Transfer Function), либо TIFF формате. Не используйте TIFF с LZW компрессией. Недопустима вставка элементов в верстку через Clipboard.

5.4.7 Необходимо внимательно следить за таким параметром, как «overprint», так как неправильная установка этого параметра может привести к искажению цвета элемента или его отсутствию на печати (см. пункт 4 настоящих Технических условий).

5.4.8 Недопустимо использовать линии с атрибутом Hairline, так как на выводных устройствах они соответствуют минимально возможной толщине линии 0,01-0,03 мм.

5.4.9 Все растровые изображения должны быть повернуты, отмасштабированы и обрезаны в программе для обработки растровых изображений перед размещением их в публикации.

5.4.10 При использовании эффектов (фильтров) для изображений (тень, прозрачность, линза и т.п.) в программах векторной графики следует перед созданием EPS-, PS-, PDF-файлов объединять объекты, для которых они применялись, в единое битовое изображение. Рекомендуем для реализации эффектов пользоваться программами для растровой графики.

5.4.11 Разрешение «растровых» изображений, помещенных в публикацию, должно быть в 2 раза выше линиатуры вывода, например: при линиатуре вывода 100 lpi изображение должно иметь разрешение min 200 dpi. Для «monochrome bitmap» - однобитной графики, рекомендуемые значения 1200-2400 dpi в зависимости линиатуры печати. При выводе печатных форм для печатных машин используются следующие линиатуры растров:

1	Листовая печать		
	Roland 705, Ryobi 924	200 lpi (картон, мелованные бумаги) 150 lpi (офсетная, газетная бумага)	80 лин/см 60 лин/см
2	Ротационная печать HEAT SET		
	ALBERT A 101	175 lpi (легко мелованная бумага) 100 lpi (газетная, офсетная бумага)	70 лин/см 40 лин/см
3	Ротационная печать GOLD SET		
	ALBERT 200 S	110 lpi (газетная, офсетная бумага)	48 лин/см
	Rondoset-170	100 lpi (газетная, офсетная бумага)	40 лин/см
	Uniset-70	используется стохастическое растривание с точкой 25 мк*	
	GOSS Magnum	используется стохастическое растривание с точкой 25 мк*	

*При необходимости использования регулярного растра, об этом обязательно делается отметка в Заявке. При этом используется линиатуру растра 100 lpi (газетная, офсетная бумага) – 40 лин/см. Допускается использование иных линиатур по согласованию с технологом.

5.5 Максимальный суммарный объем красок в изображениях должен составлять:

Листовая печать:

- | | |
|--|-----------------|
| - немелованная (офсетная) бумага | – не более 260% |
| - мелованная матовая бумага | – не более 300% |
| - мелованная глянцевая весом до 80 г/м ² | – не более 300% |
| - мелованная глянцевая бумага весом от 80 г/м ² | – не более 340% |

Ротационная печать без сушки:

- | | |
|-------------------|-----------------|
| - газетная бумага | – не более 240% |
| - офсетная бумага | – не более 240% |

Ротационная печать с сушкой:

- | | |
|-------------------------------|------------------|
| - мелованная глянцевая бумага | — не более 300 % |
| - немелованная бумага | — не более 240 % |

Следует принимать во внимание, что суммарное количество краски для лица и оборота на оттиске более 500%, может вызвать дефекты при печати (отмарывание, выщипывание и пр.).

5.6 Градация изображения при использовании технологии СТР:

Листовая печать, рулонная печать с сушкой (мелованная бумага):

- | | |
|--|--------|
| - пределы воспроизводимых значений градации изображения: | 1-99%; |
|--|--------|

Рулонная печать без сушки (газетная бумага):

- | | |
|---|--------|
| - пределы воспроизводимых значений градации изображения | 3-85%; |
|---|--------|

5.7 Требования к элементам макета издания.

5.7.1 Размер полосы верстки должен строго соответствовать обрезному формату издания.

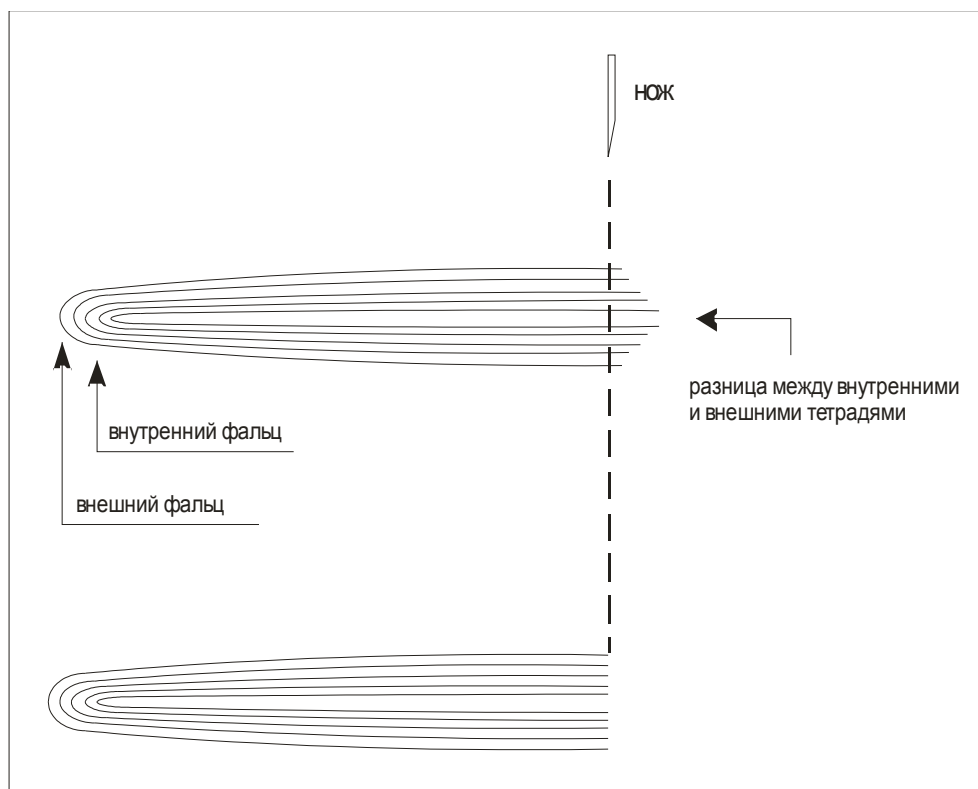
5.7.2 Элементы, печатаемые в край полосы (под обрез) должны иметь «вылет» за край обрезного формата (доливку под обрез) - 5 мм.

5.7.3 Значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата. При наличии рамок на полосах - расстояние не менее 5 мм от обрезного формата. При брошюровке на скобу и объеме издания более 90 полос значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата.

5.8 Продукция, скрепляемая на ВШРА:

У изданий, предполагающих скрепление скобой, размер внутренних тетрадей будет меньше, чем тетрадей внешних. Это естественный эффект, возникающий при вложении одной тетради в другую, зависящий от толщины бумаги и пропорционально увеличивающийся с увеличением объема издания.

Данный эффект влечет за собой возможное «зарезание» значимых элементов (колонцифр, рубрикаторов, различных рамок и т.д.), находящихся вблизи линии реза.



Данную особенность необходимо принимать во внимание при разработке дизайна издания.

Для минимизации эффекта, улучшения товарного вида изданий во избежание «зарезания» значимых элементов (колонцифр, рубрикаторов, рамок и т.д.) предлагается ввести в применение компенсационного сдвига полос при верстке спусков.

Для применения компенсационного сдвига возможны 2 варианта:

Первый вариант. Типография не производит сдвижку полос.

Заказчик осуществляет сдвижку полос самостоятельно, при этом величина производимой коррекции определяется по таблице «**Ориентировочные значения сдвижки в зависимости от толщины бумаги и объема издания**». При осуществлении сдвижки полос при верстке, сдвигается изображение на полосах издания, а обрезной формат всех полос издания должен быть равным и соответствовать конечному формату издания.

Второй вариант. Типография самостоятельно делает сдвижку полос (уменьшение полосы за счет внутреннего корешкового поля).

Поскольку данная процедура производится автоматически в программе для создания спусков, то при данном виде коррекции страдают разворотные иллюстрации.

В данном случае величина сдвижки производится также согласно таблице. Можно предотвратить, заранее скомпенсировав смещение иллюстраций на этапе верстки.

Менеджер обязан письменно согласовать выбранный вариант процедуры с заказчиком или заказчик обязан поставить в известность менеджера.

Ориентировочные значения сдвижки в зависимости от толщины бумаги и объема издания.

Толщина бумаги	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112	120	128
40	0,23	0,35	0,47	0,59	0,70	0,81	0,93	1,05	1,16	1,28	1,39	1,51	1,62	1,74	1,85
45	0,27	0,40	0,55	0,69	0,82	0,96	1,09	1,22	1,36	1,49	1,63	1,76	1,90	2,03	2,17
50	0,31	0,47	0,63	0,79	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,88	2,04	2,20	2,36	2,51
60	0,38	0,57	0,75	0,94	1,13	1,32	1,51	1,70	1,88	2,07	2,26	2,45	2,64	2,83	3,01
70	0,44	0,66	0,88	1,10	1,32	1,54	1,76	1,98	2,20	2,42	2,64	2,86	3,08	3,30	3,52
80	0,50	0,75	1,00	1,26	1,51	1,76	2,01	2,26	2,51	2,76	3,01	3,27	3,52	3,77	4,02
90	0,57	0,85	1,13	1,41	1,70	1,98	2,26	2,54	2,83	3,11	3,39	3,67	3,96	4,24	4,52
100	0,63	0,94	1,26	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,45	3,77	4,08	4,40		
110	0,69	1,04	1,38	1,73	2,07	2,42	2,76	3,11	3,45	3,80	4,14	4,49			
120	0,75	1,13	1,51	1,88	2,26	2,64	3,01	3,39	3,77	4,14	4,52				
130	0,82	1,22	1,63	2,04	2,45	2,86	3,27	3,67	4,08	4,49					
140	0,88	1,32	1,76	2,20	2,64	3,08	3,52	3,96	4,40						
150	0,94	1,41	1,88	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24							
160	1,00	1,51	2,01	2,51	3,01	3,52	4,02								
170	1,07	1,60	2,14	2,67	3,20	3,74	4,27								

5.9 Требования к подписной корректуре (пополосная распечатка издания):

5.9.1 Подписная корректура должна быть пополосно выведена для всех полос издания и подписана «в печать» заказчиком.

5.9.2 Полосы подписной корректуры должны быть выведены в одном масштабе с полосами издания.

5.9.3 Полосы подписной корректуры должны иметь метки обрезного формата и припуск на обрез (bleed). Все элементы изображения должны читаться.

5.9.4 Подписная корректура не должна содержать редакторской и корректорской правки, все страницы должны быть вычитаны и подписаны в печать ответственным за издание лицом с указанием даты подписи.

5.9.5 В подписной корректуре должны быть указаны все номера страниц и отмечены все пустые полосы.

5.9.6 При наличии полос-«перевёртышей» в корректуре должны быть указаны верх и низ полосы, наличие распашной полосы, также отмечается в корректуре.

5.9.7 В случае если по соображениям дизайнера на полосе отсутствует колонцифра, на корректуре номер полосы по порядку указывается вручную.

5.9.8 Для обложек под КБС, «усеченных обложек» заказчик предоставляет макет с вычерченным корешком.

5.9.9 На корректуре должно быть указано правильное месторасположение вклеек и вкладок в издании.

5.9.10 На момент поступления материалов заказчика по FTP информация по макету предоставляется менеджеру отдела продаж в заявке на тираж.

5.9.11 Для вкладок, вклеек, сложных обложек и т.д. в силу технологической сложности заказа типография принимает решение о предоставлении вместе с подписной корректурой макета и своевременно информирует об этом заказчика.

5.10 Макетом являются распечатки полос лица и оборота с указанием "верх" и "низ" (опционально - «корешок»), скрепленные между собой, сфальцованные, пронумерованные, с указанием точных форматов.

ВНИМАНИЕ!

В случае если заказчик по тем или иным причинам не может предоставить макет соответствующий требованиям данного ТУ, типография не несет ответственности за возможные ошибки при выполнении заказа.

5.11 Требования к цветопробе.

5.11.1 Цветопробой является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с печатным процессом.

5.11.2 Все распечатки, предоставляемые заказчиком в качестве «цветопробы» и несоответствующие ниже приведенным требованиям не могут служить в цветопробой для печати и соответственно использоваться в качестве предъявлении претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Они могут исполнять роль пожелания заказчика относительно цветопередачи.

5.11.3 Цветопроба должна эмулировать цветовое пространство печати на соответствующих типах бумаги.

5.11.4 В типографию должны представляться окончательные (утвержденные) цветопробы в формате 1:1.

5.11.5 На цветопробе должна присутствовать шкала контроля Ugra/FOGRA - MediaWedge СМУК V2.2 E, с размером контрольных полей не менее чем 4*4 мм. Цветные распечатки без подобных шкал цветопробами являться не могут.

5.11.6 Допустимые отклонения координат контрольных элементов контрольной шкалы в системе CIE Lab от референсного файла соответствующего типа печати:

СМУК - не более 5 ΔE Max - не более 6 ΔE Основа- не более 3 ΔE Среднее — не более 4 ΔE.

5.11.7 Если цветопроба получена без учета требований к предоставляемым материалам, тиражный оттиск может заметно отличаться по цветовым показателям от цветопробного.

5.11.8 Для контроля качества цветodelения, и в качестве эталона цвета для печатника — может использоваться только цветопроба (аналоговая или цифровая).

5.11.9 Также в качестве эталона цвета может выступать оттиск, отпечатанный ранее на соответствующем оборудовании ОАО "Советская Сибирь" (не позднее 3 месяцев с момента печати образца).

5.11.10 Оттиски с принтера или цифровой машины цветопробой служить не могут и принимаются в работу только в качестве ориентира цвета.

5.11.11 ВНИМАНИЕ! При внесении исправлений в файлы после изготовления цветопробных оттисков (корректировка цвета каких-либо элементов), данный оттиск цветопробой служить не может! Изготовление цветопробы, передаваемой в печатный цех, возможно только после подтверждения заказчиком окончательного файла.

5.11.12 Не рекомендуется на печать предоставлять цветопробы в виде коллажей (множества иллюстраций \ графических объектов с разных полос издания, объединенных в один файл).

В случае работы с данным видом пробы, файлы коллажей, предоставляемые для изготовления цифровой цветопробы на базе ОАО "Советская Сибирь" должны содержать иллюстрации для одного вида печатного процесса (для возможности подключения корректного профиля вывода) в - масштабе 1:1, с обязательным указанием номера полосы на каждом фрагменте. В случае предоставления цветопроб на разворотные иллюстрации, обязательно наличие пробы на все части изображения.

5.11.13 Все предоставляемые цветопробы должны содержать нумерацию полос, либо указание, на какие полосы издания предоставлена данная проба.

5.11.14 Цветопробы, предоставляемые для работы с цветом в рамках одного печатного процесса, должны быть изготовлены с одинаковыми параметрами и на одном оборудовании. В случае предоставления в работу цветопробных оттисков, изготовленных на различном оборудовании и с разными параметрами вывода, они принимаются в работу в качестве образца цвета.

5.11.15 При сравнении печатных оттисков с цветопробой всегда нужно учитывать следующие факторы:

- не все оттенки цифровой пробы идентичны печатным оттискам;
- оттенки цвета на аналоговой цветопробе всегда насыщеннее, чем на печатных оттисках;
- цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс.

5.12 Условия печати по цветовым пробам и образцам цвета

Для максимально точного соответствия цветовых оттенков между оттисками и предоставленными на печать материалами заказчика (цветопробами, образцами цвета, и.т.д.), существует приоритет по точности соответствия между печатными оттисками и предоставленными на печать образцами:

1. Цифровые цветовые пробы, изготовленные на базе ОАО «Советская Сибирь».
2. Цифровые цветовые пробы, выведенные с использованием рекомендованных профилей, но не на оборудовании ОАО «Советская Сибирь».

В случае предоставления заказчиком своих цветовых проб необходимо использовать ICC-профиля, рекомендованные ОАО «Советская Сибирь» с наличием контрольно-измерительных шкал и информации об использованных ICC - профилях.

3. Цифровые распечатки заказчика без контрольно-измерительных шкал и отсутствием информации об использованных ICC-профилях.

4. Оттиск, ранее отпечатанный на базе ОАО «Советская Сибирь» на том же оборудовании (листовая печать, ролевая печать), не позднее 3 месяцев с момента печати образца.

5. Образец цвета, оттиск, предоставленный заказчиком, отпечатанный не на базе ОАО «Советская Сибирь».

В случае предоставления заказчиками на печать цветопроб, изготовленных на разном оборудовании, разных расходных материалах (бумага, краска), ОАО «Советская Сибирь» не гарантирует точного соответствия цветовых оттенков между оттисками и представленными цветовыми пробами. В данном случае возможно появление значительной разницы цветовых оттенков между отпечатанными оттисками и предоставленными заказчиками цветовыми пробами.

ОАО "Советская Сибирь" оставляет за собой право вывода контрольных цветовых проб для анализа соответствия материалов заказчика техническим требованиям.

6. Считаются не пригодными для производства и не принимаются в работу:

6.1 Файлы, в которые не включены используемые в них шрифты.

6.2 Файлы, не содержащие технологических меток (stop marks).

6.3 Материалы при несоответствии формата издания и размеров, обозначенных в файлах технологическими метками.

6.4 Файлы, обрезной формат которых не отцентрирован.

6.5 Файлы, в которых используются цветовые модели отличные от CMYK, и Grayscale.

6.6 Файлы, содержащие цветовые профили (ICC profiles).

6.7 Файлы, в которых используются названия красок не соответствующие каталогам Pantone.

6.8 Файлы для черно-белой печати, и предварительно цветоделенные файлы, если они содержат цветные объекты.

6.9 Файлы, содержащие изображение с «низким разрешением», ниже 200 dpi для газетного производства, ниже 300 dpi – для офсетного производства.

6.10 Файлы полос издания, печать которого подразумевается с выпуском фона за рез (для дальнейшей подрезки до формата издания), без выпущенного фона (минимум 5 мм).

7 Формирование спуска полос издания:

На печатном спуске издания в соответствии с:

«Технологическими инструкциями по формным процессам» должны присутствовать метки контроля формного процесса;

«Технологическими инструкциями на процессы офсетной печати» должны присутствовать метки контроля печатного процесса;

«Технологическими инструкциями по брошюровочно–переплетным процессам» должны присутствовать метки контроля брошюровочно – переплетного процесса;

Требования к качеству полиграфической продукции:

Требования к качеству материалов:

1. Материалы, применяемые для изготовления изданий, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий. Показатели качества импортных материалов не должны быть ниже требований, установленных в отечественных нормативных документах.
2. Качество всех используемых материалов должно быть подтверждено сертификатами качества, гигиеническими сертификатами и сертификатами соответствия
3. Соответствие качества материалов используемой технологии, возможностям оборудования и требованиям заказчика должно проверяться с помощью проведения тестов.

Качество печати

Общие требования:

1. Тиражные оттиски должны соответствовать подписным листам и цветопробе по цветовому тону краски, характеру и размерам элементов изображения.
2. На тиражных листах не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тени, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок.
3. Допустимое несовмещение фальца при печати на ролевых машинах относительно меток в готовых тетрадах, в зависимости от объема (полосности) тетради, приведены для мелованных бумаг плотностью от 54 до 80 г/м²

Объем издания	8-24 стр. тетрадь	24-32 стр. тетрадь	40-64 стр. тетрадь
Точность фальцовки, мм	±1,0	±1,2	±1,5

4. В процессе печатания тиража на оттиске могут появляться малозначимые дефекты, которые существенно не влияют на использование продукции по назначению. К ним можно отнести «марашки», «царапины», «пятна».
5. Допустимо наличие «марашек» (элементов бумажной пыли) на оттиске размером не более 1,5 мм в количестве 4-х шт. на 0,7 м² печатного листа и в том случае, если данный элемент не искажает текстовую информацию или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.
6. Допустимо наличие царапин не более одной на 0,7 м² печатного листа размером по длине не более 8 мм. и ширине не более 0,1 мм., не искажающих текстовую информацию или не расположенных на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.
7. Издания, изготовленные на рулонных печатных машинах (А 101) с проклейкой корешка либо обрезкой с 3-х сторон или скрепленные шитьем проволокой.
8. Подрезка продукции на А 101, А 200 должна соответствовать утверждённому макету с учетом допусков:
А4 (8 полос) ± 0,8 мм.
А4 (16 полос) ± 1 мм
А5 (16 полосы) ± 1 мм.
9. Допустимы малозаметные следы от ножей на обрезе (каскадная резка)
10. Допустимы отклонения от обрезного формата, что связано с усадкой бумажного полотна в процессе печати допуск составляет ± 1 мм.
11. При печати на ролевой печатной машине, на бумагах до 60 г/м², допуск на точность соблюдения формата обрезки до 1,5 мм.
12. Проклейка в корешковой зоне издания.
Ширина клеевой полосы 2 мм. в каждую сторону.
(от меток обрезного формата необходим отступ по 5 мм. на разрыв клея, это необходимо для предотвращения загрязнения клеем деталей фальцаппарата и полуфабрикатов).

Точность приводки

Допустимые отклонения в зависимости от вида продукции должны быть не более:

Листовая печать	± 0,08 мм
Рулонная печать Heatset	± 0,1 мм
Рулонная печать Goldset	± 0,15 мм

Процедура утверждения подписных листов в случае присутствия представителя Заказчика

В случае, если по окончании процесса приладки и выходе на стандартный печатный режим и утвержденные в данном Приложении к Договору требования к качеству контрольного листа представитель Заказчика предъявит требования о внесении корректировок в контрольный лист, что приведет к

перерасходу машинного времени и материалов, стороны руководствуются следующими правилами:

1. Заказчик в течение 20 минут с момента получения контрольного листа на утверждение четко излагает свои пожелания и требования мастеру смены.
2. Исполнитель (мастер смены) оценивает возможный перерасход машинного времени и материалов и согласовывает его с диспетчером СПУП;
3. Представитель Заказчика подписывает «Акт перерасхода времени и материалов» (далее «Акт перерасхода», произвольная форма). Подписание представителем Заказчика Акта перерасхода означает согласие Заказчика оплатить по согласованным в Договоре и в соответствующем Дополнительном соглашении расценкам перерасходованное машинное время и материалы.
4. Получив согласие и подпись представителя Заказчика в соответствующей графе Акта перерасхода, мастер смены дает четкие указания печатнику.
5. После завершения приладки, представитель Заказчика и мастер смены подписывают согласованный контрольный лист (с обязательной расшифровкой подписи), ставят время и дату подписания. Помимо этого мастер смены сохраняет все промежуточные варианты корректировок.

Допустимые отклонения печатного процесса.

Листовая печать.

Значения координат в цветовом пространстве CIE L*a*b для плашек, напечатанных триадными красками на подписанном «В печать» оттиске, согласно ISO 12647-2: 2004 – не должны выходить за пределы допусков указанных в Таблице 1:

Таблица 1

Допуск на цветовое различие ΔE	Краска			
	Black	Сюан	Magenta	Yellow
между подписанным оттиском и стандартными значениями	5	5	5	5
между тиражным и подписанным оттисками	4	4	4	5

Условия измерений согласно ISO 13655, D50, угол обзора 2°, 0/45 или 45/0, без фильтра.

1. Наложение основных красок, дающее цвета Red, Green, Blue зависят от ряда условий, которые включают последовательность наложения красок, реологические свойства красок и прозрачность красок, механические свойства печатной машины и поверхностные свойства запечатываемого материала. Допустимые отклонения согласно ISO 12647-2: 2004.
2. После подписания, образцом цвета для всего тиража становится подписанный «В печать» оттиск. Основным методом контроля качества печати тиражных оттисков является измерение полей контрольной шкалы на тиражном оттиске и сравнение полученных значений со значениями, полученными при измерении тех же полей на оттиске, подписанном «В печать».
3. Тиражные оттиски должны отвечать требованиям к цветовому соответствию: цветовые различия между подписанным «В печать» оттиском и тиражными оттисками (значения ΔE , полученные в результате измерения плашек в контрольных шкалах) не должны выходить за пределы допусков (Таблица 1), которые также указанных в стандарте ISO 12647-2: 2004.
4. Цветовые отклонения для красок системы Pantone не должны превышать $\Delta E = 3$.

Рулонная печать.

Значения координат в цветовом пространстве CIE L*a*b для плашек, напечатанных триадными красками на подписанном «В печать» оттиске, согласно ISO 12647-3: 2004 – не должны выходить за пределы допусков указанных в Таблице 2:

Таблица 2

Допуск на цветовое различие ΔE	Краска			
	Black	Сyan	Magenta	Yellow
между подписанным оттиском и стандартными значениями	5	5	8	7
между тиражным и подписанным оттисками	3	3	5	4

Требования к лакированной продукции

1. Тиражные оттиски, покрытые лаком (водно-дисперсионным, масляным и УФ) не должны содержать царапин, заломов, отслоения лакового слоя, дополнительных включений нарушающих равномерность лакового покрытия.
2. Отклонение по точности приводки (совмещения) выборочного УФ лакирования с печатным изображением 1 мм (в случае ручной резки).
3. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой глянцевым УФ-лаком.
4. Продукцию на матовых бумагах и бумагах массой свыше 200г/м², печатающуюся на листовом участке рекомендуется покрывать водно-дисперсионным лаком для сохранения высокого качества продукции и сокращения срока выполнения работ. В случае отказа от лакировки продукции (особенно обложек) на матовых бумагах и бумагах массой свыше 200г/м² возможно возникновение дефектов механического характера (царапины, следы от проводящих лент и валов, истирание, отмарывание). Кроме того, сроки прохождения подобных заказов оговариваются сторонами особо.

Требования к качеству припрессовки пленки

1. Поверхность оттисков после припрессовки должна быть гладкой без пузырей и складок.
2. Пленка должна иметь прочное соединение с бумагой.
3. Пленка на оттисках должна быть прозрачной и бесцветной, цветовая гамма должна оставаться без изменений.

Качество готовой продукции

Издавания (брошюры, журналы) скрепленные шитьем проволокой

1. Издание должно содержать полный комплект тетрадей и дополнительных элементов с правильным расположением в соответствии с утверждённым макетом и подписной корректурой.
2. Верхние кромки тетрадей в сшитом блоке должны располагаться в одной плоскости. Допустимое отклонение – 2 мм.
3. Скобы должны располагаться на одинаковом расстоянии от краев блока. Допустимое смещение скоб от линии фальца ± 1,0 мм
4. Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету. Предельное отклонение от обрезного формата ±0,5 мм. Предельное отклонение размеров журналов после обрезки с трёх сторон - 1,5 мм. В случае необходимости (отклонение от тех. требований по верстке) возможно изменение обрезного формата ±1 мм. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.
5. Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока.
6. Допускается усадка обложки в «передке», в «головке», в «хвосте» журнала, обусловленное технологическим процессом изготовления издания.
7. Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.
8. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ лаком или ламинацией.

Издавания (брошюры, журналы) скрепленные клеевым бесшвейным способом

1. Издание должно содержать полный комплект тетрадей и дополнительных элементов с правильным расположением в соответствии с утверждённым макетом и подписной корректурой.
2. Допускается смещение верхнего края отдельных тетрадей от общей плоскости на 1 мм.
3. Не допустимы затёки клея на обрезы или внутрь блока, вызывающие потери изображения или текста при раскрывании издания.
4. Обрезка блока должна соответствовать утвержденному макету. Предельное отклонение от обрезного формата ±1,0 мм. В случае необходимости (отклонение от тех. требований по верстке) возможно изменение обрезного формата ±1,5 мм. Допускаются малозаметные следы от ножей на обрезе.

5. Недопустимы дефекты, приводящие к выпадению элементов блока: раскол блока – дефект, состоящий в разрушении клеевого слоя на корешке, приводящий при раскрытии издания к выпадению листов.
6. Допускается усадка обложки в «передке», в «головке», в «хвосте» журнала, обусловленное технологическим процессом изготовления издания.
7. Допустимо наличие механических повреждений (царапин) на обложке, обусловленных технологическими особенностями оборудования.
8. Допускается наличие следов пальцев рук на продукции, покрытой матовым, глянцевым УФ лаком или ламинацией.

Изготовление коробочного края.

Изготовление коробочного края осуществляется в соответствии с ГОСТом 12301 — 2006.

Предельные отклонения внутренних размеров коробок:

Внутренние размеры коробок (длина, ширина, высота)	Предельное отклонение не более, мм
до 250 включительно	-2
св. 250 до 400 включительно	-3
св. 400 до 600 включительно	-6
св. 600 до 800 включительно	-9
св. 800	-10

Технологические требования к полуфабрикатам в процессе изготовления продукции:

операция	Нормируемый параметр	допуски
Изготовление печатных форм.	Градация растовых элементов	1,00%
Изготовление формы для лакировальной секции.	при ручном изготовлении; Для более точного позиционирования сделать отметку в заявке с указанием точности позиционирования.	+/- 1,0 мм
Подрезка картона перед печатью	Геометрические размеры листа	+/- 0,5 мм
Печать и ВД лакировка в линию.	Совмещение красок на оттиске	+/- 0,15 мм
Тиснение (конгревное, фольгой)	Точность позиционирования по отношению к изображению	+/- 0,5 мм
Вырубка для сплошного картона	Точность позиционирования листа картона	+/- 0,5 мм
Изготовление гофрокартона	Точность расположения лайнера и 2-х слойного картона по отношению друг к другу.	+/- 3,0 мм.
Вырубка гофрокартона	Точность позиционирования листа гофро картона	+/- 2,0 мм

Параметры контроля при изготовлении гофрокартона профиля «Е» и «F» :

профиль	вес м2	2-х слойка	высота гофра	толщина готового изделия
Е	112/125/185-190	1,6 +/- 0,2	1,4	1,9
F	112/125/185-190	0,9 +/- 0,2	0,8	1,1-1,2

Материал для изготовления продукции гофроупаковки:

		Марка материала	Вес м2
Профиль F	Бумага для гофрирования	Б1, Б2	112
	Картон для плоских слоев	К1, КМ	125; 150
	Подпергамент волна	ПЖ, ЖВ	50-52
	Подпергамент плоский слой	П, ПЖ, ЖВС	50-52
Профиль E	Бумага для гофрирования	Б1, Б2	125
	Картон для плоских слоев	К1, КМ	125,15

Упаковка изданий

Вид упаковки согласовывается с Заказчиком. Вес пачки с готовой продукцией не должен превышать 8 кг . Допускаются деформации готовой продукции внутри упаковки, обусловленные техническими возможностями оборудования и особенностями упаковочного материала и упаковываемого продукта.

Хранение готовой продукции.

1. Готовая продукция на складах укладывается на стеллажи, отстоящие от пола не менее чем на 10 – 15 см., Стеллажи с готовой продукцией не должны располагаться вблизи отопительных приборов.
2. Упакованная продукция должна храниться в закрытых складах для защиты от действия атмосферных осадков, почвенной влаги, прямого действия солнечного света.
3. Помещение склада должны быть сухим, относительная влажность воздуха не должна превышать 50-65 %, температура должна поддерживаться постоянной не ниже 18 С.

Заявка на печать периодических изданий (газет, журналов) и экспедирование СМИ

Наименование и номер издания

Спецификация печати издания по тетрадам:

Номер тетради	Кол-во полос	Красочность (Pantone)	Номера полос в тетради	Бумага (формат / производитель)	Плотность бумаги	Сдача файлов (дата, время)

Вид скрепления издания: Шитье металл. Скобами / Обрезка с 3-х сторон без скоб / Клеевое скрепление

Отгрузка*: через склад №2 / экспедирование

РАЗНАРЯДКА НА ЭКСПЕДИРОВАНИЕ

ДАТА ОТГРУЗКИ (ПЕРВОЙ)	
Тираж	
Формат	
Общая полосность (с обложкой/без обложки)	
Стандарт пачки / вес одного экземпляра, кг*	
~Дополнительная вкладка (другие издания)	
~Упаковка	Макулатура, крафт, ТУ пленка (Нужное обвести)
Обрезка*	
Разбор*	
Фальцовка / перефальцовка*	
Комплектация (всего или части тиража)*	
Вкладка (тетради)*	
Подборка (тетради)*	
Маркировка пачек (ярлыки)*	ДА, НЕТ (Нужное обвести)
Дополнительная обвязка*	ДА, НЕТ (Нужное обвести)
Срок поступления в ЦЭ (из ПБЦ, офсет, Вояж, др.)*	
Транспорт по выбору заказчика*	Наименование ТК и предприятия, оплачивающего транспортные расходы
Предусмотрен заказ транспорта работниками ЦЭ*	Наименование предприятия, оплачивающего транспортные расходы
Время прибытия а/м в ЦЭ*	
Маршрут следования*	Полный фактический адрес получателя, ФИО + контактный телефон(если отгрузка в один адрес, в случае нескольких адресов эта информация указывается в графе 2)
Отгрузка силами ЦЭ*	ДА, НЕТ (Нужное обвести)
Другая дополнительная информация*	

*Заполняется менеджером

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
№ п/п	Наименование организации (получателя)	Кол-во экз.	Кол-во станд. пачек	Остаток экз.	Дата отгрузки	Время отгрузки	~ Упаковка	~Дополнительная вкладка	Дата и время выгрузки

Подпись сотрудника коммерческого отдела

Подпись заказчика

Подпись сотрудника ЦЭ

ДОВЕРЕННОСТЬ №

г. Новосибирск

" ____ " _____ " 20__ г.

Я, _____,
(фамилия, имя отчество)

_____,
(должность и наименование предприятия)

находящегося по адресу:

_____,
(адрес предприятия)

действующий на основании _____,
(устава, доверенности с правом передоверия)

настоящей доверенностью уполномочиваю

№ пп	Должность	Фамилия, имя отчество	Паспортные данные	Личная подпись получателя

быть представителем предприятия в ОАО «Советская Сибирь» по всем делам, связанным с совместной хозяйственной деятельностью, с правом совершения всех необходимых для исполнения этого поручения юридически значимых и иных действий, включая подписание собственной подписью от имени предприятия первичных документов на получение товарно-материальных ценностей, подписание актов недовложений в стандартные пачки, а также фактическое получение отпечатанных в течение 2011 года в ОАО «Советская Сибирь» для предприятия тиражей (части тиражей) следующих периодических печатных изданий:

1. _____
(наименование СМИ)

2. _____
(наименование СМИ)

Доверенность выдана сроком на один год.

Полномочия по этой доверенности не могут быть переданы другим лицам.

Подпись уполномоченных лиц удостоверяем

Руководитель _____ / _____ /

Главный бухгалтер _____ / _____ /

М.П.

Телефоны:

Печатная машина UNISET-70

**ФОРМАТЫ СТАНДАРТНОЙ ЖУРНАЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ
с печатной машины Uniset-70**

Формат роля, мм	Вид Скрепление	Обрезной формат	Формат PDF	Особенности
800	ВШРА	190x272	210x292	Заливка под обрез
		195x280	215x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
	КБС	186x272	206x292	Заливка под обрез
		191x280	211x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
840	ВШРА	200x272	220x292	Заливка под обрез
		205x280	225x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
	КБС	196x272	216x292	Заливка под обрез
		201x280	221x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
900	ВШРА	215x272	235x292	Заливка под обрез
		220x280	240x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
	КБС	210x272	230x292	Заливка под обрез
		215x280	235x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.

Особенности выпуска книжно-журнальной продукции:

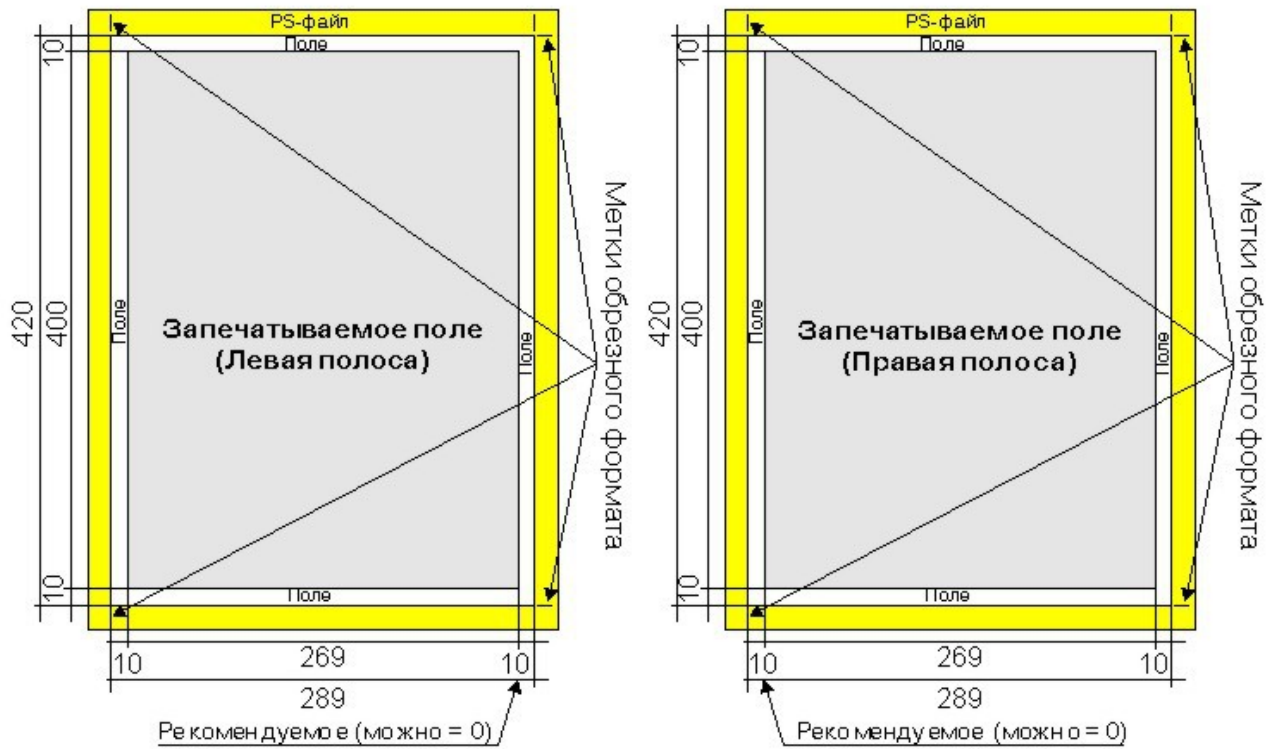
4А4 — печатается как 8А3, дофальцовывается в один сгиб и обрезается с трех сторон на ВШРА. Осуществляется ручная разборка тиража, (время выполнения ручных операций дополнительно согласовывается с менеджером КО)

8А4 — печатается как 8А3, дофальцовывается в один сгиб и обрезается с трех сторон на ВШРА. Осуществляется ручная разборка тиража, (время выполнения ручных операций согласовывается с производственным отделом). Установка скрепления не возможна.

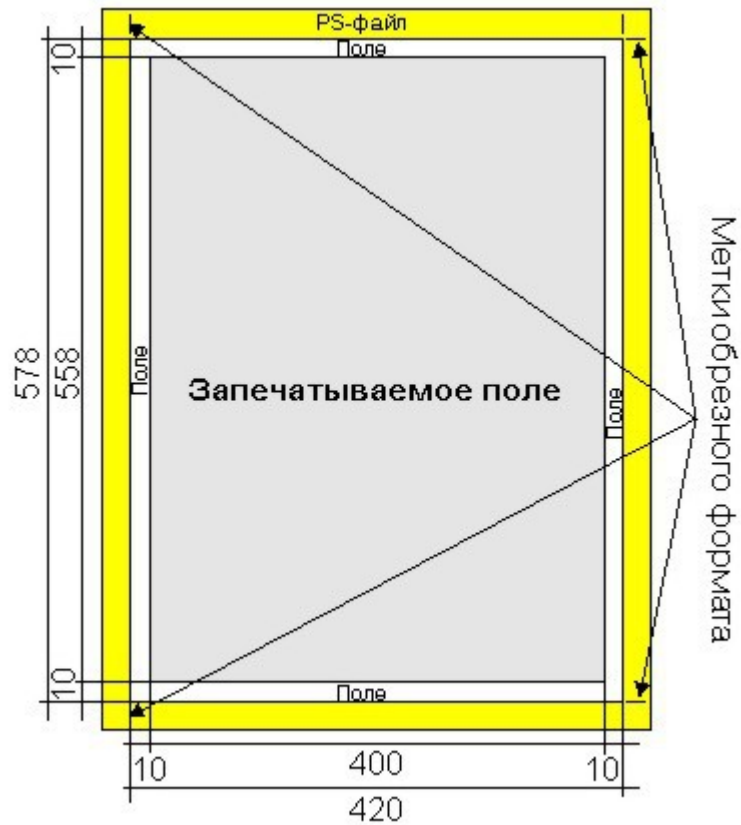
Отдельные тетради 16-24-32 полосы формата А4 могут выходить как скрепленные металлической скобой, так и без таковой, однако стоимость работ от этого не меняется.

Технологическая карта верстки при печати газет
на печатной машине UNISSET-70

Печать с ролей 840 и 420 мм
Условный формат А3 (обрезной формат 289х420 мм)

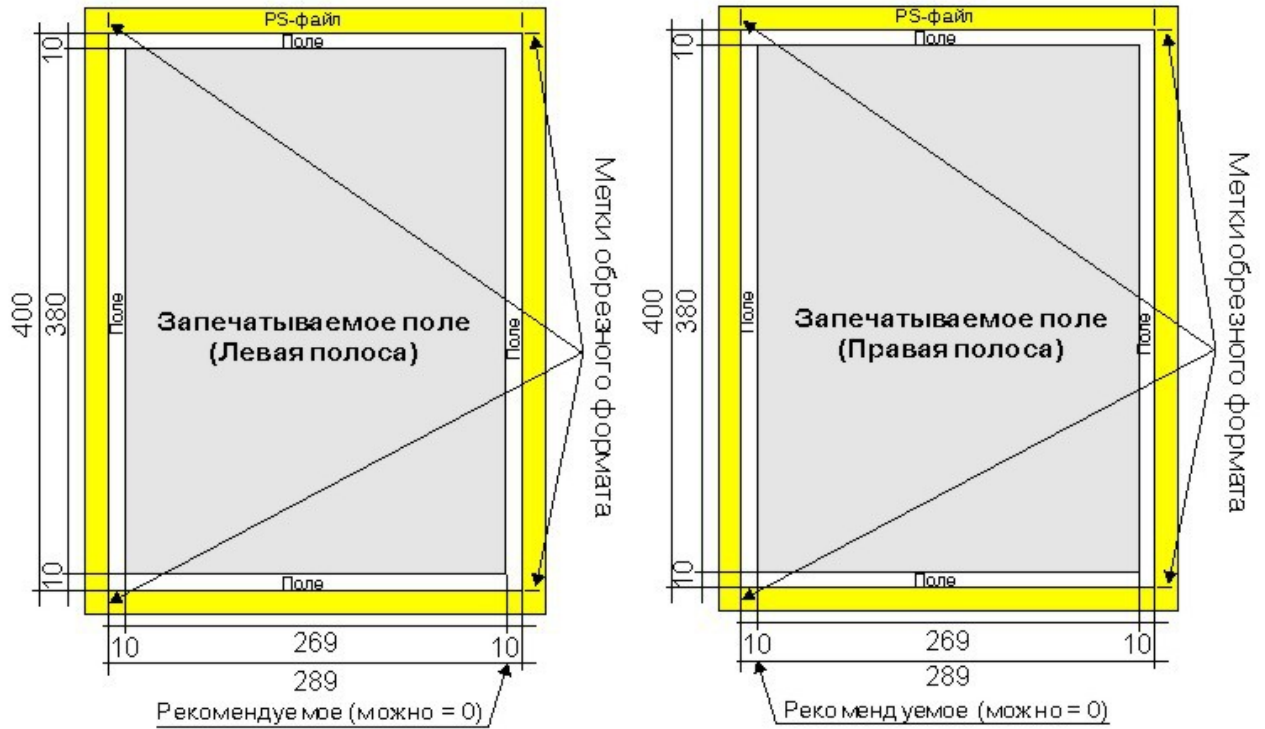


Печать с ролей 840 и 420 мм
Условный формат А2 (обрезной формат 578х420 мм)

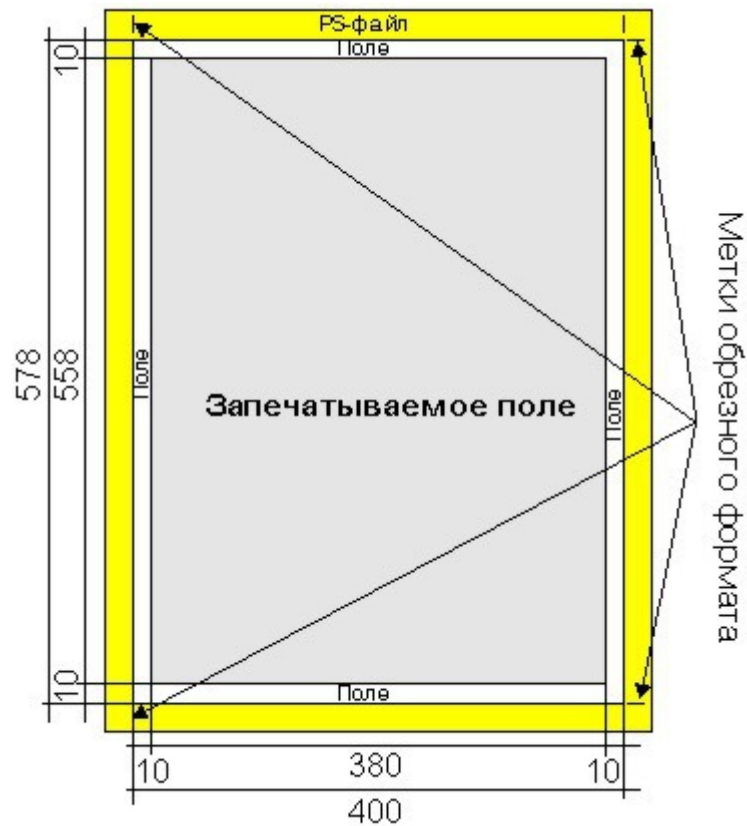


Технологическая карта верстки при печати газет
на печатной машине UNISSET-70

Печать с ролей 800 и 400 мм
Условный формат А3 (обрезной формат 289х400 мм)

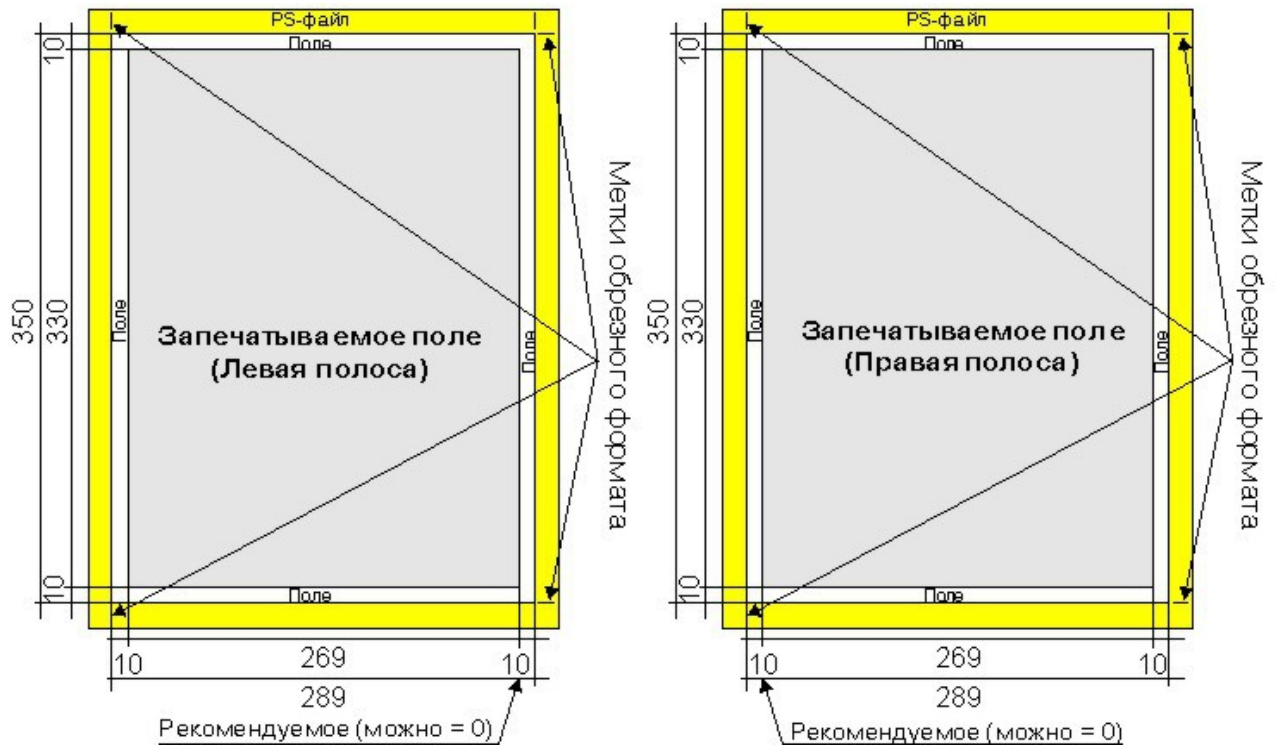


Печать с ролей 800 и 400 мм
Условный формат А2 (обрезной формат 400х578 мм)



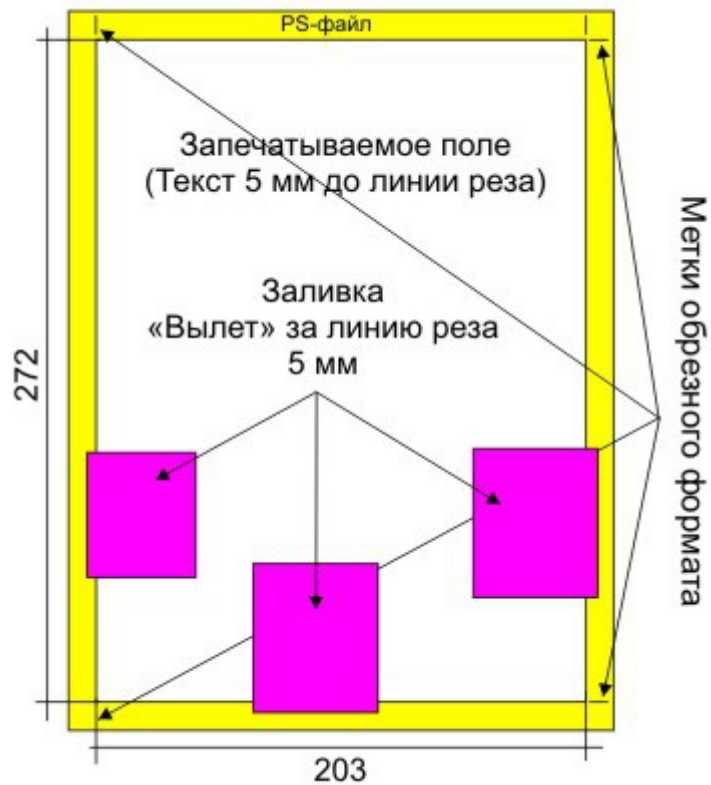
Технологическая карта верстки при печати газет и журналов
на печатной машине UNISSET-70

Печать с роля 700 мм
Условный формат А3 (обрезной формат 289х350 мм)

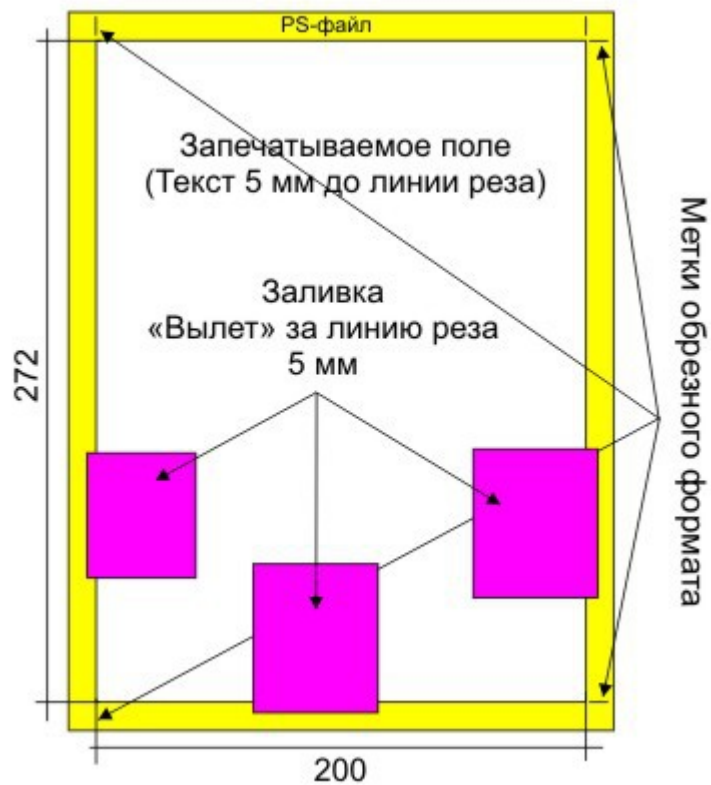


Технологическая карта верстки при печати журналов
на печатной машине UNISSET-70

Печать с ролей 840 и 420 мм (для скрепления на скрепку)
Условный формат А4 (обрезной формат 203x272 мм)



Печать с ролей 840 и 420 мм (для клеевого скрепления)
Условный формат А4 (обрезной формат 200x272 мм)



Спуски полос на печатную машину UNISSET 70

**8 полос формата А3
с одной башни (84)**

4	→←	1
5		8

2		3
7		6

**16 полос формата А3
с одной башни (84)**

4	→←	1
13		16

2		3
15		14

8		5
9		12

6		7
11		10

**12 полос формата А3
с двух башен (84+42)**

6	→←	1
7		12

2		5
11		8

3		4
10		9

**20 полос формата А3
с трех башен (84+84+42)**

10	→←	1
11		20

2		9
19		12

8		3
13		18

4		7
17		14

5		6
16		15

**24 полосы формата А3
с двух башен (84+42)**

6	→←	1
19		24

2		5
23		20

3		4
22		21

12		7
13		18

8		11
17		14

9		10
16		15

**24 полосы формата А3
с трех башен (84+84+84)**

12	→←	1
13		24

2		11
23		14

10		3
15		22

4		9
21		16

8		5
17		20

6		7
19		18

32 полосы формата А3
с двух башен (84+84)

8	1	2	7
25	32	31	26
6	3	4	5
27	30	29	28
16	9	10	15
17	24	23	18
14	11	12	13
19	22	21	20

40 полос формата А3
с трех башен (84+84+42)

10	1	2	9
31	40	39	32
8	3	4	7
33	38	37	34
	5	6	
	36	35	
20	11	12	19
21	30	29	22
18	13	14	17
23	28	27	24
	15	16	
	26	25	

48 полос формата А3
с трех башен (84+84+84)

12	1	2	11
37	48	47	38
10	3	4	9
39	46	45	40
8	5	6	7
41	44	43	42
24	13	14	23
25	36	35	26
22	15	16	21
27	34	33	28
20	17	18	19
29	32	31	30

56 полос формата А3
с четырех башен (84+84+84+42)

14	1	2	13
→ ←			
43	56	55	44

12	3	4	11
45	54	53	46

10	5	6	9
47	52	51	48

7	8
50	49

28	15	16	27
29	42	41	30

26	17	18	25
31	40	39	32

24	19	20	23
33	38	37	34

21	22
36	35

64 полосы формата А3
с четырех башен (84+84+84+84)

16	1	2	15
→ ←			
49	64	63	50

14	3	4	13
51	62	61	52

12	5	6	11
53	60	59	54

10	7	8	9
55	58	57	56

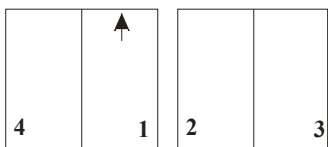
32	17	18	31
33	48	47	34

30	19	20	29
35	46	45	36

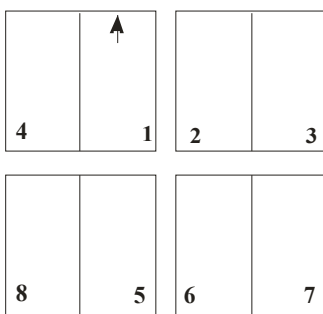
28	21	22	27
37	44	43	38

26	23	24	25
39	42	41	40

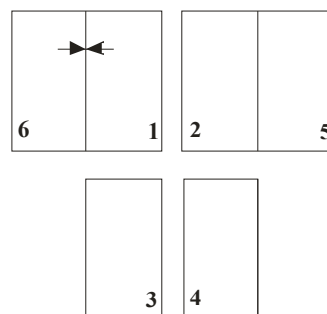
4 полосы формата А2
с одной башни (84)



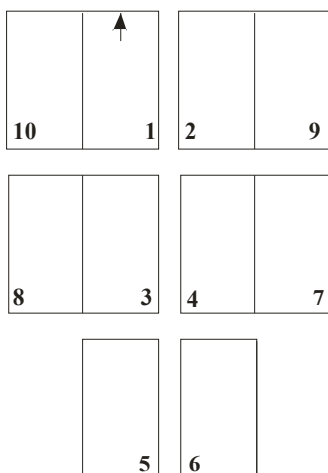
8 полос формата А2
с одной башни (84)



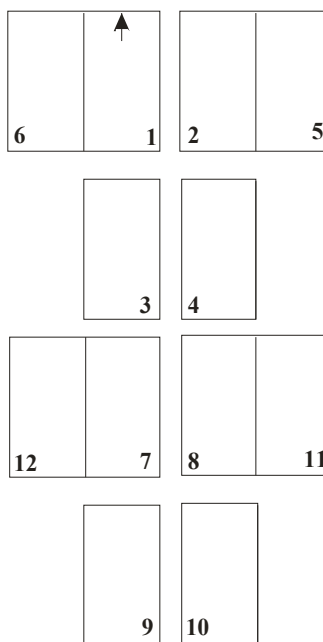
6 полос формата А2
с двух башен (84+42)



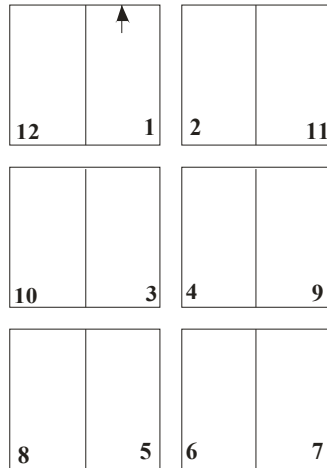
10 полос формата А2
с трех башен (84+84+42)



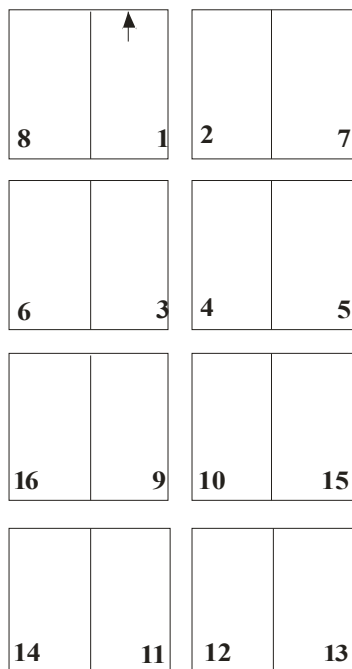
12 полос формата А2
с двух башен (84+42)



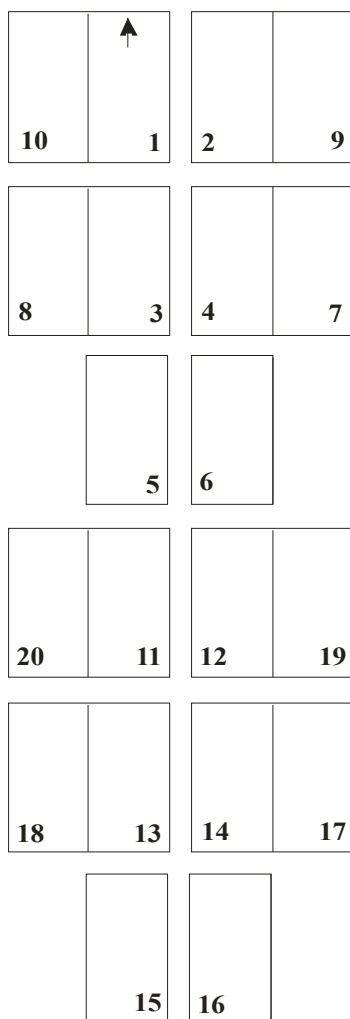
12 полос формата А2
с трех башен (84+84+84)



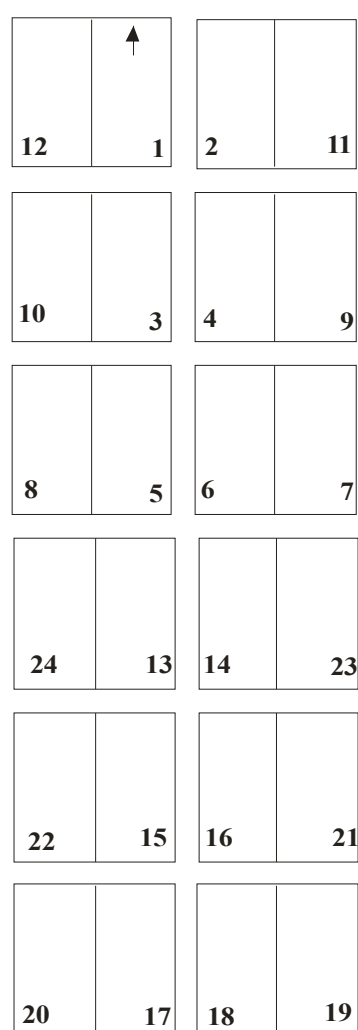
**16 полос формата А2
с двух башен (84+84)**



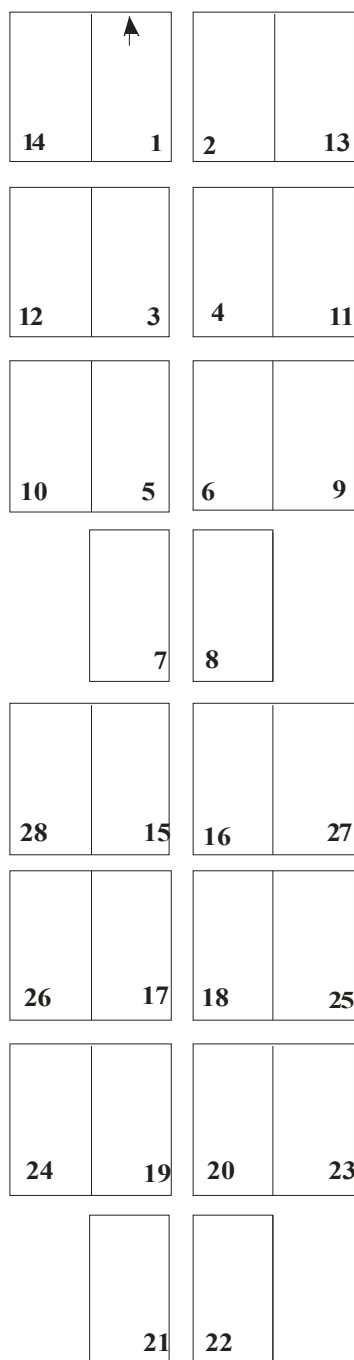
**20 полос формата А2
с трех башен (84+84+42)**



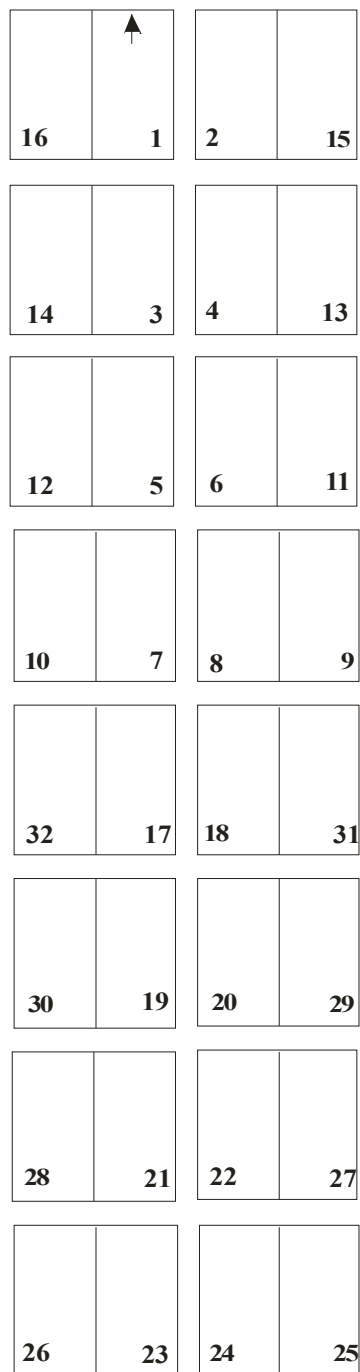
**24 полосы формата А2
с трех башен (84+84+84)**



**28 полос формата А2
с четырех башен (84+84+84+42)**



**32 полосы формата А2
с четырех башен (84+84+84+84)**



**Нормативы на технологические отходы бумаги
при печатании газет
на печатных машинах UNISSET-70**

Тираж 4 полосных тетрадей формата А2 тыс. экз.	Нормативы отходов в %			
	На приладку и печатание при работе с рулонов			
	1	2	3	4
	Красочность			
	4+4	4+4	4+4	4+4
От 1 вкл.	200,0	390,0	680,0	Не печат.
От 1,5 вкл.	134,0	312,0	560,0	Не печат.
От 2 вкл.	68,0	240,0	420,0	Не печат.
От 3 вкл.	48,0	160,0	240,0	Не печат.
От 4 вкл.	38,0	71,3	212,0	426,0
От 5 вкл.	32,0	58,5	169,0	256,0
От 6 вкл.	27,8	50,3	74,6	214,0
От 7 вкл.	24,9	43,8	65,0	183,0
От 8 вкл.	22,6	39,8	57,7	75,6
От 9 вкл.	20,9	36,1	51,6	67,1
От 10 вкл.	19,5	33,5	47,8	62,1
От 15 вкл.	13,7	24,1	35,0	45,9
От 20 вкл.	13,2	20,4	28,3	36,2
От 25 вкл.	12,0	17,5	24,7	31,9
От 30 вкл.	11,2	14,5	21,3	28,1
От 40 вкл.	10,1	13,8	19,4	25,0
От 50 вкл.	9,5	12,5	17,8	23,1
От 60 вкл.	9,1	11,7	14,5	17,3
От 80 вкл.	8,6	10,5	13,1	15,7
От 100 вкл.	8,3	9,9	12,0	14,1
От 150 вкл.	7,8	8,6	10,3	12,0
От 400 вкл.	7,6	8,1	9,3	10,5
От 500 вкл.	6,5	7,0	8,2	9,4

Примечания:

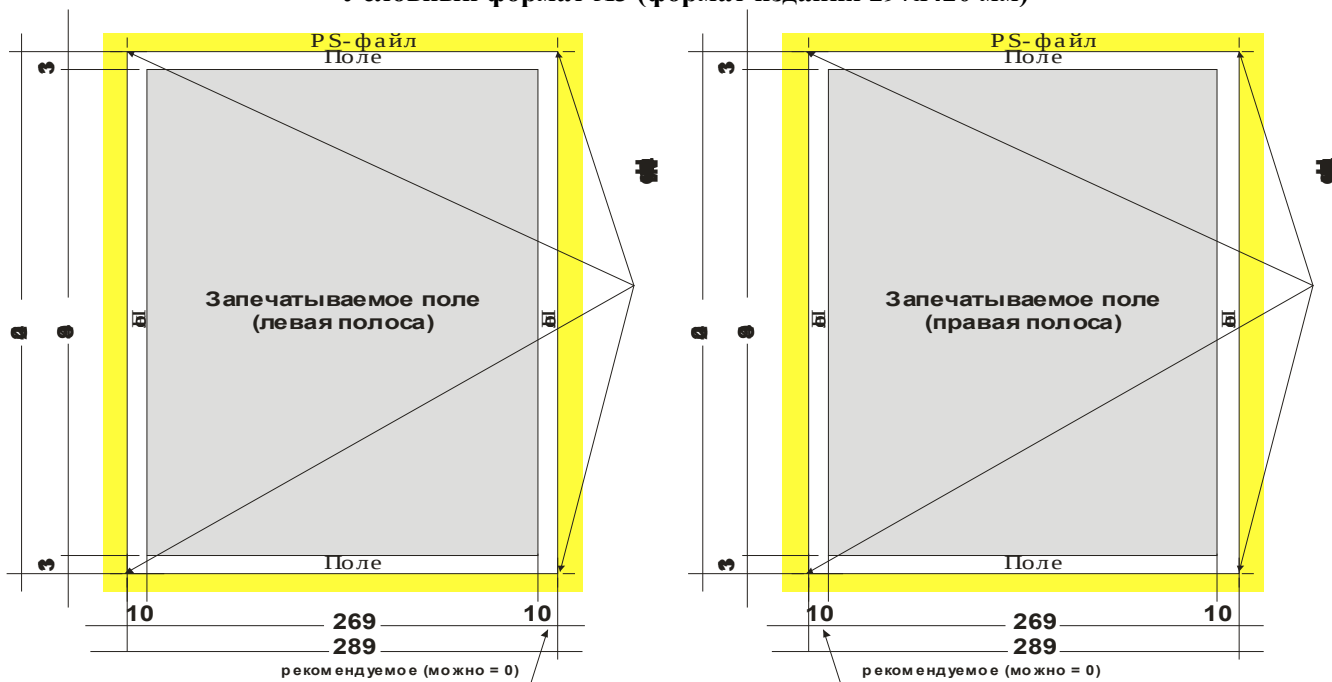
1. Для газет формата А3 нормативы определяются путем приведения к тиражу четырехполосных газет формата А2 из соотношения: **2 тыс. экз. 4А3 = 1 тыс. экз. 4А2.**
2. При печатании номера газеты на нескольких машинах тираж определяется путем деления общего тиража, приведенного к четырехполосным газетам формата А2, на количество однорулонных машин или секций.
3. Печать изданий ведется на газетной бумаге производства ОАО «Соликамскбумпром», ОАО «Волга» Балахнинский бумкомбинат, а также на офсетных бумагах плотностью до 65 г/м².
4. В случае если издание печатается с нескольких дублированных (одинаковых) форм или несколько раз повторяется на одной печатной форме, при определении количества отходов бумаги тираж изданий делится на число таких дублированных форм.
5. В случае дополнительной фальцовки отпечатанной продукции к нормативам отходов бумаги при печатании на Uniset-70 журналов и листовок в зависимости от тиража издания добавляется дополнительно процент:

При тиражах:	На переплетно-брошюровочные процессы, %	Количество экз., не менее
до 5 000	2,0	100
до 10 000	1,6	160
до 15 000	1,3	195
до 20 000	1,1	220
до 30 000	0,9	270
более 30 000	0,8	

6. При печати со сменными полосами норматив отходов бумаги берется на каждый выпуск отдельно.

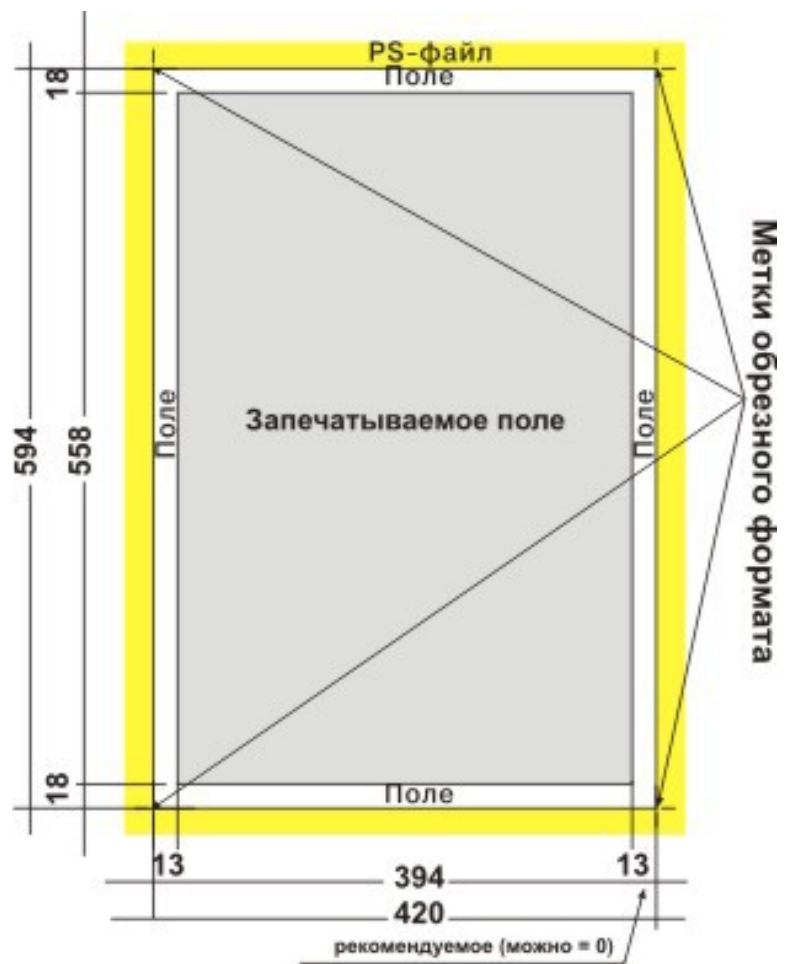
Печатная машина RONDOSET-170

**Технологическая карта верстки при печати газет
на печатной машине RONDOSET-170
Печать с ролей 840, 1260 и 1680 мм
Условный формат А3 (формат издания 297x420 мм)**



Внешнее белое поле в готовом издании увеличивается на 8 мм., т.е. итоговый обрезной формат готового издания составляет 297x420.

**Печать с ролей 840, 1260 и 1680 мм
Условный формат А2 (обрезной формат 420x594 мм)**



Спуски полос на печатную машину Rondoset - 170

8 полос формата А3
с одного роля (84)

1	8	1	8
↓			
↑			
4	5	4	5

3	6	3	6
2	7	2	7

12 полос формата А3
с одного роля (126)

1	12	1	12
↓			
↑			
6	7	6	7

3	10	3	10
4	9	4	9

16 полос формата А3
с одного роля (84)

1	16	5	12
↓			
↑			
4	13	8	9

3	14	7	10
2	15	6	11

16 полос формата А3
с одного роля (168)

1	16	1	16
↓			
↑			
8	9	8	9

3	14	3	14
6	11	6	11

7	10	7	10
2	15	2	15

5	12	5	12
4	13	4	13

5	8	5	8
2	11	2	11

20 полос формата А3
с двух ролей (84+126)

1	20	1	20
↓			
↑			
10	11	10	11

3	18	3	18
8	13	8	13

5	16	5	16
6	15	6	15

7	14	7	14
4	17	4	17

9	12	9	12
2	19	2	19

24 полосы формата А3
с одного роля (126)

1	24	7	18
↓			
↑			
6	19	12	13

3	22	9	16
4	21	10	15

5	20	11	14
2	23	8	17

**32 полосы формата А3
с одного роля (168)**

1	32	9	24
↓			
↑			
8	25	16	17

3	30	11	22
6	27	14	19

5	28	13	20
4	29	12	21

7	26	15	18
2	31	10	23

**40 полос формата А3
с двух ролей (168+126)**

1	40	11	30
↓			
↑			
10	31	20	21

3	38	13	28
8	33	18	23

5	36	15	26
6	35	16	25

7	34	17	24
4	37	14	27

9	32	19	22
2	39	12	29

**48 полос формата А3
с двух ролей (84+168)**

1	48	13	36
↓			
↑			
12	37	24	25

3	46	15	34
10	39	22	27

5	44	17	32
8	41	20	29

7	42	19	30
6	43	18	31

9	40	21	28
4	45	16	33

11	38	23	26
2	47	14	35

**56 полос формата А3
с двух ролей (1 26+168)**

1	56	15	42
14	43	28	29

17	40	3	54
18	39	4	53

5	52	19	38
12	45	26	31

7	50	21	36
10	47	24	33

9	48	23	34
8	49	22	35

11	46	25	32
6	51	20	37

13	44	27	30
2	55	16	41

**64 полосы формата А3
с двух ролей (168+168)**

1	64	17	48
16	49	32	33

19	46	3	62
30	35	14	51

5	60	21	44
12	53	28	37

7	58	23	42
10	55	26	39

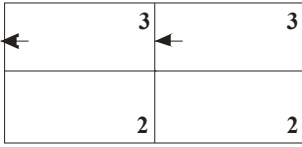
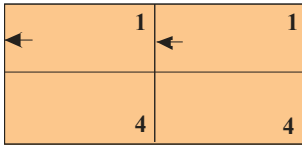
9	56	25	40
8	57	24	41

11	54	27	38
6	59	22	43

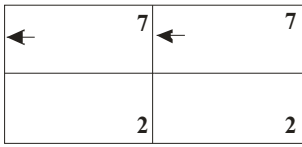
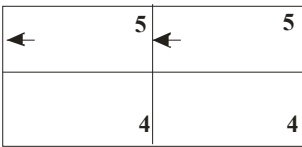
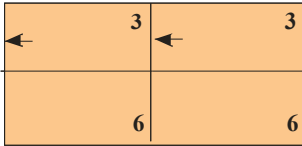
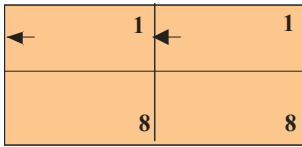
29	36	13	52
20	45	4	61

15	50	31	34
2	63	18	47

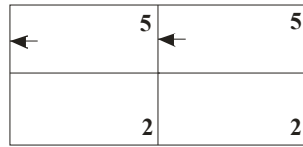
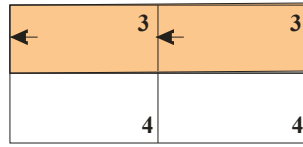
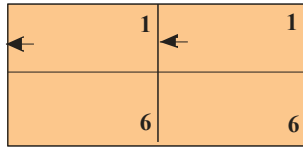
4 полосы формата А2
с одного роля (84)



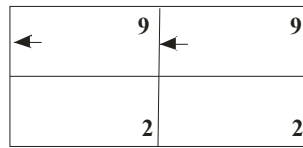
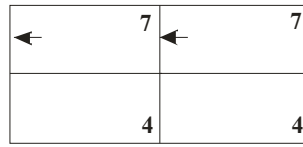
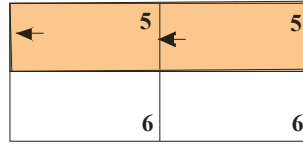
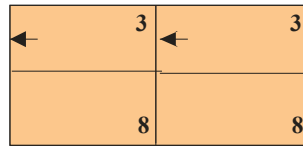
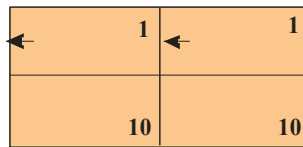
8 полос формата А2
с одного роля (168)



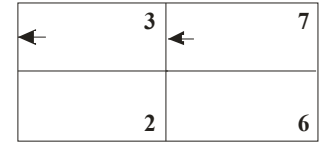
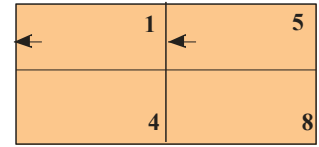
6 полос формата А2
с одного роля (126)



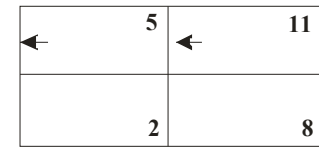
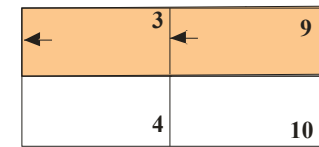
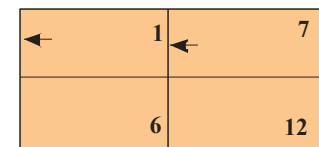
10 полос формата А2
с двух ролей (84+126)



8 полос формата А2
с одного роля (84)



12 полос формата А2
с одного роля (126)



16 полос формата А2
с одного роля (168)

←	1	←	9
	8		16

←	3	←	11
	6		14

←	5	←	13
	4		12

←	7	←	15
	2		10

40 полос формата А3
с двух ролей (168+126)

←	1	←	11
	10		20

←	3	←	13
	8		18

←	5	←	15
	6		16

←	7	←	17
	4		14

←	9	←	19
	2		12

24 полосы формата А2
с двух ролей (84+168)

←	1	←	13
	12		24

←	3	←	15
	10		22

←	5	←	17
	8		20

←	7	←	19
	6		18

←	9	←	21
	4		16

←	11	←	23
	2		14

28 полос формата А2
с двух ролей (1 26+168)

← 1	← 15
14	28

← 17	← 3
18	4

← 5	← 19
12	26

← 7	← 21
10	24

← 9	← 23
8	22

← 11	← 25
6	20

← 13	← 27
2	16

32 полосы формата А2
с двух ролей (168+168)

← 1	← 17
16	32

← 19	← 3
30	14

← 5	← 21
12	28

← 7	← 23
10	26

← 9	← 25
8	24

← 11	← 27
6	22

← 29	← 13
20	4

← 15	← 31
2	18

**Нормативы на технологические отходы бумаги
при печатании газет на печатных машинах Rondoset 170.**

Тираж 4-х полосных газет формата А2 тыс. экз	Нормативы отходов бумаги, %			
	При работе одной машины		При одновременной работе двух машин с выводом продукции в один фальцаппарат	
	красочность			
	1+1	2+1	1+1	2+1
От 1 вкл.	89,0	102,0	92,0	102,2
От 2 вкл.	77,0	88,7	89,0	98,9
От 3 вкл.	65,0	74,9	76,0	84,4
От 4 вкл.	54,0	62,2	65,0	72,2
От 5 вкл.	44,7	51,4	56,3	64,0
От 6 вкл.	38,4	44,1	48,5	55,0
От 7 вкл.	33,8	38,9	42,9	48,6
От 8 вкл.	30,5	35,0	38,7	43,8
От 9 вкл.	27,8	32,0	35,4	39,9
От 10 вкл.	25,8	29,6	32,7	36,8
От 15 вкл.	19,2	22,0	24,6	27,5
От 20 вкл.	15,9	18,3	20,6	22,9
От 25 вкл.	13,9	15,0	18,2	20,1
От 30 вкл.	12,6	14,5	16,6	18,1
От 40 вкл.	10,9	12,6	14,5	16,0
От 50 вкл.	9,8	11,5	13,3	14,6
От 60 вкл.	9,0	10,8	12,5	13,6
От 70 вкл.	8,5	10,2	11,9	12,9
От 80 вкл.	8,1	9,8	11,4	12,3
От 100 вкл.	7,5	9,2	10,7	10,9
От 150 вкл.	6,7	8,5	9,8	10,1
От 200 вкл.	6,3	8,3	9,4	9,7
От 300 вкл.	6,0	7,4	8,7	9,1
От 400 вкл.	5,6	6,7	8,4	8,8
От 500 вкл.	5,3	6,3	7,9	8,5
От 600 вкл.	5,1	6,1	7,5	8,1
От 800 вкл.	4,9	5,8	7,0	7,6
От 1000 вкл.	4,8	5,6	6,7	7,2
От 1100 вкл.	4,7	5,4	5,9	7,0

Примечания:

1. Для газет формата А3 нормативы определяются путем приведения к тиражу четырех полосных газет формата А2 из соотношения: **2 тыс. 4А3=1 тыс. 4А2.**
2. При печатании номера газеты на нескольких машинах тираж определяется путем деления общего тиража, приведенного к четырем полосным газетам формата А2, на количество одно-рулонных машин или секций.

3. При печати со сменными полосами нового содержания норматив увеличивается:

Количество сменных полос	Тираж, тыс. экз.	
	До 150	свыше 150
до 4	На 0,5%	на 0,3%
до 8	на 1%	на 0,6%
до 12	На 1,5%	на 0,9%
до 16	на 2%	на 1,2%

4. При работе на бумаге не соответствующей ГОСТу – расход по факту.

В случае, если издание печатается с нескольких дублированных (одинаковых) форм, или несколько раз повторяется на одной печатной форме то при определении количества отходов бумаги тираж изданий делится на число таких дублированных форм.

Печатная машина GOOS MAGNUM

**ФОРМАТЫ СТАНДАРТНОЙ ЖУРНАЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ
с печатной машины GOSS MAGNUM**

Формат роля, мм	Вид Скрепление	Обрезной формат	Формат PDF	Особенности
800	ВШРА	185x272	205x292	Заливка под обрез (шлейф 10 мм)
		195x280	215x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
	КБС	181x272	201x292	Заливка под обрез (шлейф 10 мм)
		191x280	211x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
840	ВШРА	195x272	215x292	Заливка под обрез (шлейф 10 мм)
		205x280	225x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
	КБС	191x272	211x292	Заливка под обрез (шлейф 10 мм)
		201x280	221x300	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.
При печати в формате А5 (А4 с дополнительной фальцовкой до А5)				
840	КБС	130x190	150x210	Заливка под обрез
		135x200	155x220	Перетискивание от тянущих валиков. Возможно попадание графеек в обрезное поле. Цветопередача не гарантирована.

красочность полос

полосность	полосы красочностью:		
	1+1	2+2	4+4
8, 12, 16A3	все	все	все
16A3: 8(4+4) + 8(1+1)			
20A3: 16(4+4)+4(1+1)	5, 6, 15, 16		1, 2, 3, 4, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 17, 18, 19, 20
20A3: 16(4+4)+4(2+2)		5,6,15,16	1, 2, 3, 4, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 17, 18, 19, 20
20A3: 8(4+4)+12(1+1)	3, 4, 5, 6, 7, 8, 13, 14, 15, 16, 17, 18		1, 2, 9, 10, 11, 12, 19, 20
20A3: 8(4+4)+12(2+2)		3, 4, 5, 6, 7, 8, 13, 14, 15, 16, 17, 18	1, 2, 9, 10, 11, 12, 19, 20
24A3: 16(4+4)+8(1+1)	5, 6, 7, 8, 17, 18, 19, 20		1, 2, 3, 4, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 21, 22, 23, 24
24A3: 16(4+4)+8(2+2)		5, 6, 7, 8, 17, 18, 19, 20	1, 2, 3, 4, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 21, 22, 23, 24
24A3: 8(4+4)+16(1+1)	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22		1, 2, 11, 12, 13, 14, 23, 24
24A3: 8(4+4)+16(2+2)		3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22	1, 2, 11, 12, 13, 14, 23, 24
28A3: 16(4+4)+12(1+1)	5, 6, 7, 8, 9, 10, 19, 20, 21, 22, 23, 24		1, 2, 3, 4, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 25, 26, 27, 28
28A3: 8(4+4)+16(2+2)+4(1+1)	7, 8, 21, 22	3, 4, 5, 6, 9, 10, 11, 12, 17, 18, 19, 20, 23, 24, 25, 26	1, 2, 13, 14, 15, 16, 27, 28
28A3: 8(4+4)+8(2+2)+12(1+1)	5, 6, 7, 8, 9, 10, 19, 20, 21, 22, 23, 24	3, 4, 11, 12, 17, 18, 25, 26	1,2,13,14,15,16,27,28
32A3: 16(4+4)+16(1+1)	5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28		1, 2, 3, 4, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 29, 30, 31, 32
32A3 8(4+4)+24(1+1)	оставшиеся		1, 2, 15, 16, 17, 18, 31, 32
32A3: 8(4+4)+24(2+2)		оставшиеся	1, 2, 15, 16, 17, 18, 31, 32
32A3: 8(4+4)+16(2+2)+8(1+1)	7, 8, 9, 10, 23, 24, 25, 26	3, 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14, 19, 20, 21, 22, 27, 28, 29, 30	1, 2, 15, 16, 17, 18, 31, 32
32A3: 8(4+4)+8(2+2)+16(1+1)	5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28	3, 4, 13, 14, 19, 20, 29, 30	1, 2, 15, 16, 17, 18, 31, 32
36A3: 8(4+4)+16(2+2)+12(1+1)	7, 8, 9, 10, 11, 12, 25, 26, 27, 28, 29, 30	3, 4, 5, 6, 13, 14, 15, 16, 21, 22, 23, 24, 31, 32, 33, 34	1,2,17,18,19,20,35,36
40A3: 8(4+4)+16(2+2)+16(1+1)	7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34	3, 4, 5, 6, 15, 16, 17, 18, 23, 24, 25, 26, 35, 36, 37, 38	1, 2, 19, 20, 21, 22, 39, 40

Спуски полос на печатную машину GOSS MAGNUM

**8 полос формата А 3
с одного роля (84)**

4	1
→←	
5	8

2	3
7	6

**20 полос формата А 3
с трех ролей (84+84+42)**

10	1
→←	
11	20

2	9
19	12

**24 полосы формата А 3
с трех ролей (84+84+84)**

12	1
→←	
13	24

2	11
23	14

**12 полос формата А 3
с двух ролей (84+42)**

6	1
→←	
7	12

2	5
11	8

8	3
13	18

4	7
17	14

10	3
15	22

4	9
21	16

6
15

5
16

8	5
17	20

6	7
19	18

4
9

3
10

**28 полос формата А 3
с четырех ролей (84+84+84+42)**

14	1
→←	
15	28

2	13
27	16

**32 полосы формата А 3
с четырех ролей (84+84+84+84)**

16	1
→←	
17	32

2	15
31	18

12	3
17	26

4	11
25	18

14	3
19	30

4	13
29	20

**16 полос формата А 3
с двух ролей (84+84)**

8	1
→←	
9	16

2	7
15	10

10	5
19	24

6	9
23	20

12	5
21	28

6	11
27	22

6	3
11	14

4	5
13	12

8
21

7
22

10	7
23	26

8	9
25	24

**36 полос формата А 3
с пяти ролей (84+84+84+84+42)**

18	→←	1	2	17
19		36	35	20

16	3	4	15
21	34	33	22

14	5	6	13
23	32	31	24

12	7	8	11
25	30	29	26

10		9
27		28

**40 полос формата А 3
с пяти ролей (84+84+84+84+84)**

20	→←	1	2	19
21		40	39	22

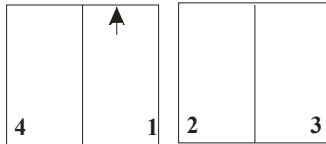
18	3	4	17
23	38	37	24

16	5	6	15
25	36	35	26

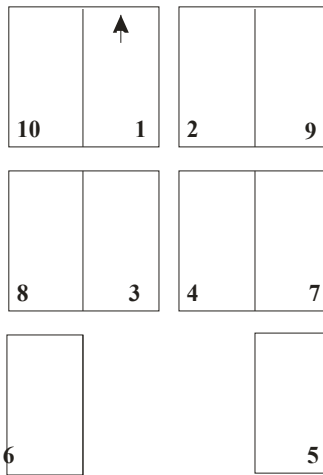
14	7	8	13
27	34	33	28

12	9	10	11
29	32	31	30

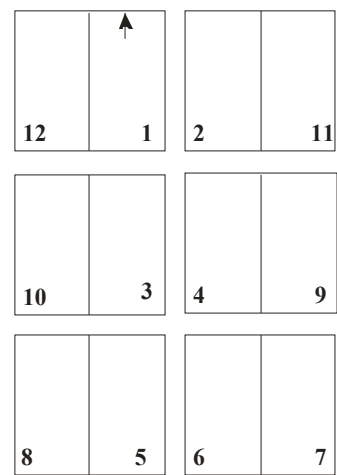
4 полосы формата А2
с одного роля (84)



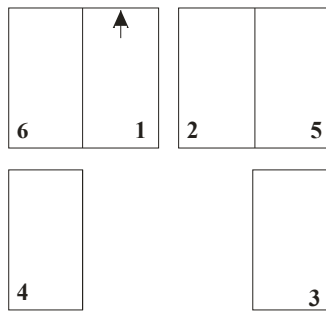
10 полос формата А2
с трех ролей (84+84+42)



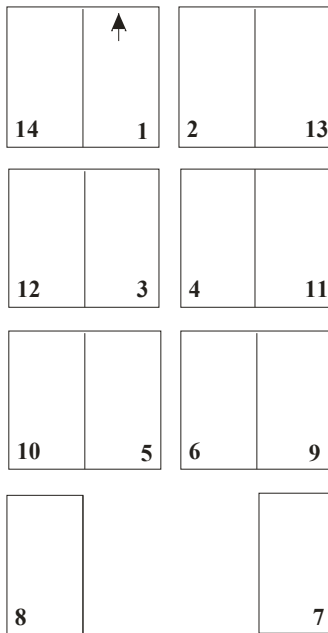
12 полос формата А3
с трех ролей (84+84+84)



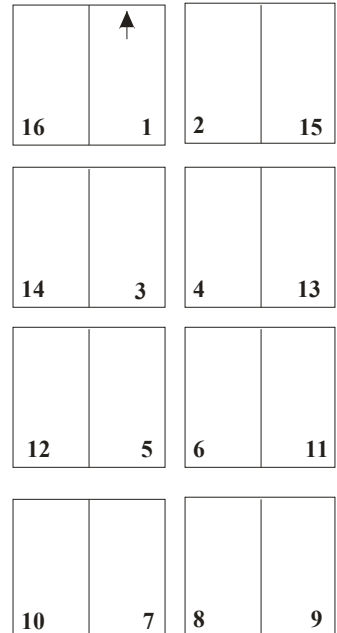
6 полос формата А2
с двух ролей (84+42)



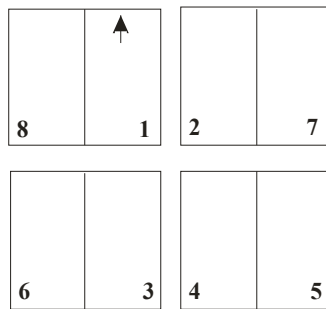
14 полос формата А2
с четырех ролей (84+84+84+42)



16 полос формата А2
с четырех ролей (84+84+84+84)



8 полос формата А2
с двух ролей (84+84)



18 полос формата А 2
с пяти ролей (84+84+84+84+42)

	↑		
18	1	2	17
16	3	4	15
14	5	6	13
12	7	8	11
10			9

20 полос формата А 2
с пяти ролей (84+84+84+84+84)

	↑		
20	1	2	19
18	3	4	17
16	5	6	15
14	7	8	13
12	9	10	11

16 полос формата А 4
с одного роля (84)

13	4	1	16
		↓	
12	5	8	9
		↑	
15	2	3	14
10	7	6	11

24 полосы формата А 4
с двух ролей (84+42)

19	6	1	24
		↓	
18	7	12	13
		↑	
23	2	5	20
14	11	8	17
21	4		
16	9		
	3	22	
	10	15	

32 полосы формата А 4
с двух ролей (84+84)

25	8	1	32
		↓	
24	9	16	17
		↑	
31	2	7	26
18	15	10	23
27	6	3	30
22	11	14	19
29	4	5	28
20	13	12	21

НОРМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТХОДОВ
при печатании газетно-журнальной продукции на печатной машине
GOSS MAGNUM
A4

Тираж 8А3 или 16А4	Норматив отходов, %					
	при работе с одного рулона					
тыс. экз	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
От 1	187,0		206,0			217,0
От 2	67,2		74,6			81,6
От 3	46,8		52,6			57,6
От 4	36,6		41,5			45,6
От 5	30,5		34,9			38,4
От 6	25,3		30,2			32,0
От 7	22,5		26,0			28,6
От 8	20,4		23,7			26,0
От 9	18,8		21,9			24,0
От 10	17,5		20,5			19,5
От 15	10,8		14,0			13,7
От 20	10,1		12,1			13,2
От 25	9,1		11,0			12,0
От 30	8,4		10,3			11,2
От 40	7,7		9,3			10,1
От 50	7,0		8,6			9,5
От 60	6,7		8,2			9,1
От 80	6,2		7,7			8,6
От 100	5,9		7,3			8,3
От 150	5,6		6,9			7,8
От 200	5,4		6,6			7,6
	на приладку и печатание при работе с двух рулонов					
	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
От 4	76,3	77,7	84,8	88,1	90,6	92,8
От 5	62,4	63,6	69,7	72,4	74,4	76,0
От 6	49,1	50,4	55,1	57,2	58,7	60,3
От 7	42,8	44,0	48,0	49,9	51,1	52,5
От 8	38,3	39,7	43,4	45,1	46,1	47,8
От 9	34,8	36,1	39,5	41,0	41,9	43,3
От 10	31,9	33,2	36,6	37,8	38,6	33,5
От 15	19,4	20,1	22,0	22,7	23,2	24,1
От 20	15,9	17,1	18,6	19,1	20,1	20,4
От 25	13,8	14,8	16,0	16,4	17,2	17,5
От 30	12,4	13,7	14,8	15,3	14,4	14,5
От 40	10,5	11,8	12,6	12,9	13,6	13,8
От 50	9,5	10,7	11,5	11,7	12,2	12,5
От 60	8,7	9,9	10,7	10,8	11,3	11,7
От 80	8,0	9,0	9,7	9,8	10,2	10,5
От 100	7,3	8,5	8,9	9,2	9,6	9,9
От 150	6,3	7,4	7,6	8,0	8,2	8,6
От 200	6,1	6,9	7,1	7,6	7,8	8,1

НОРМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОТХОДОВ
при печатании газетно-журнальной продукции на печатной машине
GOSS MAGNUM
A3

Тираж 8А3 или 16А4, тыс. экз.	Норматив отходов					
	при работе с одного рулона					
	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
От 1	164,00		183,00			200,00
От 2	56,0		62,2			68,0
От 3	39,0		43,8			48,0
От 4	30,5		34,6			38,0
От 5	25,4		29,1			32,0
От 6	22,0		26,3			27,8
От 7	19,6		22,6			24,9
От 8	17,7		20,6			22,6
От 9	16,3		19,1			20,9
От 10	15,2		17,8			19,5
От 15	10,8		14,0			13,7
От 20	10,1		12,1			13,2
От 25	9,1		11,0			12,0
От 30	8,4		10,3			11,2
От 40	7,7		9,3			10,1
От 50	7,0		8,6			9,5
От 60	6,7		8,2			9,1
От 80	6,2		7,7			8,6
От 100	5,9		7,3			8,3
От 150	5,6		6,9			7,8
От 200	5,4		6,6			7,6
	на приладку и печатание при работе с двух рулонов					
	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
От 4	58,7	59,8	65,2	67,8	69,7	71,3
От 5	48,0	48,9	53,6	55,7	57,2	58,5
От 6	40,9	42,0	45,9	47,7	48,9	50,3
От 7	35,7	36,7	40,0	41,6	42,6	43,8
От 8	31,9	33,1	36,2	37,6	38,4	39,8
От 9	29,0	30,1	32,9	34,2	34,9	36,1
От 10	26,6	27,7	30,5	31,5	32,2	33,5
От 15	19,4	20,1	22,0	22,7	23,2	24,1
От 20	15,9	17,1	18,6	19,1	20,1	20,4
От 25	13,8	14,8	16,0	16,4	17,2	17,5
От 30	12,4	13,7	14,8	15,3	14,4	14,5
От 40	10,5	11,8	12,6	12,9	13,6	13,8
От 50	9,5	10,7	11,5	11,7	12,2	12,5
От 60	8,7	9,9	10,7	10,8	11,3	11,7
От 80	8,0	9,0	9,7	9,8	10,2	10,5
От 100	7,3	8,5	8,9	9,2	9,6	9,9
От 150	6,3	7,4	7,6	8,0	8,2	8,6
От 200	6,1	6,9	7,1	7,6	7,8	8,1

	при работе с трех рулонов					
	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
6	61,4	62,5	68,2	71,0	73,0	
7	53,6	54,6	59,5	62,0	63,7	
8	47,7	48,6	52,9	55,1	56,6	
9	43,2	44,0	47,8	49,8	51,1	
10	39,6	40,3	43,7	45,5	46,7	
15	27,7	29,0	31,8	32,9	33,7	
20	22,6	23,6	25,8	26,7	27,3	
25	18,5	19,3	21,1	21,8	22,3	
30	16,5	17,8	19,4	19,9	20,9	
40	15,1	16,3	17,7	18,1	19,0	
50	13,8	14,9	16,2	16,6	17,4	
60	12,1	12,3	13,3	13,6	14,3	
80	10,0	11,2	12,0	12,3	12,9	
100	9,2	10,3	11,0	11,3	11,8	
150	7,5	8,8	9,3	9,6	9,9	
свыше 150	6,9	8,0	8,4	8,7	9,0	
	при работе с четырех рулонов					
	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
8	65,6	66,5	72,4	75,5	77,7	
9	59,0	59,5	64,5	67,3	69,3	
10	53,8	54,2	58,6	61,1	62,9	
15	40,7	41,6	45,0	46,9	48,2	
20	30,9	32,5	35,6	36,9	37,8	
25	25,2	25,8	28,3	29,4	29,5	
30	21,2	22,3	24,5	25,3	26,0	
40	19,2	20,4	22,3	22,7	25,5	
50	18,4	19,4	21,3	21,8	22,8	
60	16,4	16,5	18,0	18,5	19,5	
80	13,4	13,6	14,6	15,1	15,9	
100	11,2	12,5	13,3	13,8	14,5	
150	9,4	10,6	11,4	11,7	12,1	
свыше 150	8,1	9,4	10,1	10,3	10,7	
	при работе пяти рулонов					
	1+1	2+1	2+2	4+1	4+2	4+4
10	69,6	69,7	75,3	78,6	81,1	
15	54,9	55,5	59,9	62,5	64,4	
20	43,9	45,1	48,8	50,9	52,3	
25	33,5	34,7	38,1	39,6	40,0	
30	27,9	28,8	31,7	32,9	33,2	
40	23,9	24,9	27,4	28,1	30,6	
50	22,5	23,5	25,9	26,4	29,3	
60	21,0	21,0	23,1	23,7	24,9	
80	17,7	17,8	19,3	20,0	21,1	
100	14,6	14,9	15,9	16,6	17,5	
150	11,4	12,8	13,7	14,2	14,8	
свыше 150	10,0	11,2	12,2	12,4	12,9	

Офсетный цех

Максимальные обрезные форматы для фиксированных размеров ролей

для печати на печатной машине ALBERT A-101 ¹

A4 - Объем одной стандартной тетради при печати с красочностью 4+4 = 8 полосам.

Формат роля, мм	Скрепление	Обрезной формат	Формат PDF	Особенности
580	ВШРА	212 x 275	232 x 295	Заливка под обрез.
		215 x 270	235 x 290	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		218 x 280	238 x 300	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	208 x 275	228 x 295	Заливка под обрез.
		211 x 270	231 x 290	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		214 x 280	234 x 300	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
600	ВШРА	212 x 285	232 x 305	Заливка под обрез.
		215 x 280	235 x 300	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		218 x 290	238 x 310	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	208 x 285	228 x 305	Заливка под обрез.
		211 x 280	231 x 300	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		214 x 290	234 x 310	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
620	ВШРА	212 x 295	232 x 315	Заливка под обрез.
		215 x 290	235 x 310	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		218 x 300	238 x 320	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	208 x 295	228 x 315	Заливка под обрез.
		211 x 290	231 x 310	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		214 x 300	234 x 320	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
640	ВШРА	212 x 305	232 x 325	Заливка под обрез.
		215 x 300	235 x 320	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		218 x 310	238 x 330	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	208 x 305	228 x 325	Заливка под обрез.
		211 x 300	231 x 320	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		214 x 310	234 x 330	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
660	ВШРА	212 x 315	232 x 335	Заливка под обрез.
		215 x 310	235 x 330	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		218 x 320	238 x 340	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	208 x 315	228 x 335	Заливка под обрез.
		211 x 310	231 x 330	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		214 x 320	234 x 340	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}

A5 - Объем одной стандартной тетради при печати с красочностью 4+4 = 16 полосам.

Формат роля, мм	Скрепление	Обрезной формат	Формат PDF	Особенности
600	ВШРА	140 x 210	160 x 230	Заливка под обрез.
		140 x 213	160 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		145 x 215	165 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	136 x 210	156 x 230	Заливка под обрез.
		136 x 213	156 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		141 x 215	161 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
620	ВШРА	145 x 210	165 x 230	Заливка под обрез.
		145 x 213	165 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		150 x 215	170 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	141 x 210	161 x 230	Заливка под обрез.
		141 x 213	161 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		146 x 215	166 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
640	ВШРА	150 x 210	170 x 230	Заливка под обрез.
		150 x 213	170 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		155 x 215	175 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	146 x 210	166 x 230	Заливка под обрез.
		146 x 213	166 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		151 x 215	171 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
660	ВШРА	155 x 210	175 x 230	Заливка под обрез.
		155 x 213	175 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		160 x 215	180 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}
	КБС	151 x 210	171 x 230	Заливка под обрез.
		151 x 213	171 x 233	Заливка под обрез. Шкала отсутствует. ²
		156 x 215	176 x 235	Белые поля. Шкала и метка рубки отсутствуют. ^{2,3}

Примечания:

1 — При расчете стандартных форматов использованы следующие постоянные величины:

- ✦ выпуск фона за обрезной формат: А4 - 3 мм., А5 - 2 мм.
- ✦ обрезка в голове: А4 - 5 мм., А5 - 3 мм.
- ✦ обрезка в корешке для КБС — 4 мм.

При оформлении конкретного заказа данные величины могут быть изменены по согласованию с технологом.

2 — Для корректной цветопередачи необходим вывод цветопробы.

3 — Типография оставляет за собой право размещения метки контроля рубки бумажного полотна внутри обрезного формата издания в корешковом незапечатанном поле. Размер метки — 4x10 мм.

**Нормы технологических отходов при печати продукции
на печатной машине ALBERT A-101**

Тираж 8 полосных тетрадей формата А4 тыс. экз.	Нормативы отходов в %				
	На приладку и печатание при работе с одного рулона	На Автоматическую обрезку	На Автоматическую обрезку с 1 стороны для шитья на ВШРА	На авторазбор 4А4	На автосклею 8А4 или 16А5
	Красочность (4+4)				
Формулы расчета					
На любой тираж	$T*1,08+5$	$T*1,08+7,5$	$T*1,08+6$	$T*1,08+10$	$T*1,08+10$
Примечание	Min тираж = 5000 экз	Min тираж = 10000 экз	Min тираж = 10000 экз	Min тираж = 25000 экз	Min тираж = 15000 экз

Примечания:

1. При печати на газетной бумаге (45 г/м²) норма технологических отходов на приладку увеличивается на 2 тысячи экземпляров. Например: с обрезкой - $T*1,08+7,5+2$.
2. Для газет/журналов формата А4 нормативы определяются путем приведения к тиражу четырехполосных газет формата А2 из соотношения 8 полос формата А4 = 2 полосы А2.
3. В случае если издание печатается с нескольких дублированных (одинаковых) форм или несколько раз повторяется на одной печатной форме, при определении количества отходов бумаги тираж изданий делится на число таких дублированных форм.
4. В нормативы включены расходы по переналадке оборудования с формата А4 на формат А5 и обратно.
5. Авторазбор до 4А4 возможен на бумаге плотностью не менее 70 г/м². Подрезка **невозможна**.
6. При необходимости выпуска нестандартной продукции 200x200, 210x210 осуществляется предварительная подрезка блоков на одноножевой резальной машине, а потом посылается на машины скрепления. Максимальное подрезаемое поле на ВШРА и Wohlenberg City = 24 мм.
7. Обрезка с 4-х сторон возможна на бумаге плотностью не более 60 г/м².
8. Максимальная подрезка готовой продукции непосредственно в машине 30 мм со всех сторон.

**Форматы стандартной продукции
на печатной машине ALBERT A-200 S (A-200)**

A4

Формат роля, мм	Скрепление	Обрезной формат	Формат PDF	шлейф	Особенности
840	ВШРА	200 x 294	225 x 314	-	Заливка под обрез
		195 x 294	215 x 314	+ 10 мм	Заливка под обрез
		205 x 300	225 x 320	-	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле, грязь от тесем.
		200 x 300	220 x 320	+ 10 мм	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.
	КБС	195 x 294	215 x 314	-	Заливка под обрез
		200 x 300	220 x 320	-	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.
900	ВШРА	215 x 294	235 x 314	-	Заливка под обрез
		210 x 294	230 x 314	+ 10 мм	Заливка под обрез
		220 x 300	240 x 320	-	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.
		215 x 300	235 x 320	+ 10 мм	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.
	КБС	210 x 294	230 x 314	-	Заливка под обрез
		215 x 300	235 x 320	-	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.

A5

Формат роля, мм	Скрепление	Обрезной формат	Формат PDF	шлейф	Особенности
840	ВШРА	140 x 195	160 x 215	+ 10 мм	Заливка под обрез
		145x 200	165 x 220	+ 10 мм	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.
	КБС	140 x 195	160 x 215	- 10 мм	Заливка под обрез
		145 x 200	165 x 220	- 10 мм	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле, перекошенных страниц.
	7 БЦ	132 x 200	152 x 220	+ 10 мм	
		132 x 215	152 x 235	+ 10 мм	
900	ВШРА	140 x 210	160 x 230	+ 10 мм	Заливка под обрез
		145 x 215	165 x 235	+ 10 мм	Непропечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле.
	КБС	140 x 210	160 x 230	- 10 мм	Заливка под обрез
		145 x 215	165 x 235	- 10 мм	Непрпечатка, возможно попадание графеек в обрезное поле, перекошенных страниц.
	7 БЦ	132 x 200	152 x 220	+ 10 мм	
		132 x 215	152 x 235	+ 10 мм	

Для ВШРА – шлейф нижний (правый).

Для КБС – шлейф верхний (левый).

Объем тетрадей при печати с одного роля = 16 полос формата А4 или 32 полосы формата А5.

**Объем тетрадей при печати с двух ролей = 24-32 полосы формата А4.
Нормы технологических отходов при печати продукции
на печатной машине ALBERT A-200S**

Тираж 16 полосных тетрадей формата А4 тыс. экз	Нормативы отходов в %			
	На приладку и печатание при работе с 1-го рулона		На приладку и печатание при работе с 2-х рулонов	
	Красочность			
	1+1	2+2	1+1	2+1
От 1,5	85,5	99,3	126,0	126,5
От 2	65,5	76,0	96,0	96,5
От 3	46,4	52,2	66,0	66,5
От 4	36,2	41,1	51,0	51,5
От 5	30,1	34,5	50,0	51,0
От 6	26,0	31,2	48,7	50,0
От 7	23,1	26,7	42,4	43,6
От 8	20,8	24,3	37,9	39,3
От 9	19,2	22,5	34,4	35,7
От 10	17,8	21,0	31,5	32,8
От 15	12,6	16,4	22,9	23,7
От 20	11,7	14,1	18,7	20,1
От 25	10,5	12,8	16,2	17,4
От 30	9,7	12,0	14,5	16,0
От 40	8,8	10,8	12,2	13,8
От 50	8,0	9,9	11,0	12,4
От 60	7,6	9,4	10,0	11,5
От 80	7,0	8,8	9,2	10,4
От 100	6,9	8,4	8,4	9,8
От 150	6,3	7,9	7,2	8,5

Примечание:

1. При печати на плотностях бумаг более 80 г/кв. м возможны «петухи» даже с использованием модуля перфорации.

**Условия подготовки файлов для печати журналов
на печатной машине Ryobi 924 (мм)**

Формат листа (мм)	Параметры подготовки PDF-файлов			
	ВШРА		КБС	
Доля	1/8	1/16	1/8	1/16
620x860	206x291	145x200	204x291	143x200
620x900	216x291	145x210	214x291	143x210
620x910	221x291	145x215	219x291	143x215

**Условия подготовки файлов для печати листовок
на печатной машине Ryobi 924 (мм)**

Формат листа (мм)	Параметры подготовки PDF-файлов					
	Обрезка с 4-х сторон					
Серия А	А1	А2	А3	А4	А5	А6
Доля	1/1	1/2	1/4	1/8	1/16	1/32
620x860	600x840	600x420	298x420	210x298	148x210	103x148
620x900	600x880	600x440	298x440	220x298	148x220	109x148
620x910	600x905	600x452	298x452	223x298	148x223	110x148

**Условия подготовки файлов для печати журналов
на печатной машине Roland-705 (мм)**

Формат листа (мм)	Параметры подготовки PDF-файлов			
	ВШРА		КБС	
Доля	1/8	1/16	1/8	1/16
640x900	218x304	151x214	215x304	148x214
700x1000	243x334	166x240	240x334	163x240
720x1040	250x345	171x247	247x345	168x247

**Условия подготовки файлов для печати листовок
на печатной машине Roland-705 (мм)**

Формат листа (мм)	Параметры подготовки PDF-файлов					
	Обрезка с 4-х сторон					
Серия В	В1	В2	В3	В4	В5	В6
Доля	1/1	1/2	1/4	1/8	1/16	1/32
640x900	623x890	444x623	310x444	221x310	154x221	109x154
700x1000	683x990	494x683	340x494	246x340	169x246	121x169
720x1040	703x1020	509x703	350x509	253x350	174x253	125x174

**Нормативы отходов бумаги, картона
при печати на листовых офсетных печатных машинах**

Типы печатных машин: Ryobi-924, Roland-705L

Тыс. П.л.	Свой		Чужой		5 краска, или Panton		Лакировка
	Лист шт.	%	Лист шт.	%	Лист шт.	%	%
1	250	0	300	0	50	0	0
2	250	0	300	0	50	0	0
3	250	0	300	0	50	0	0
4	250	0	300	0	100	0	0
5	250	1	300	0	100	0	0
6	250	1	300	1	100	0,1	0,3
7	250	1	300	1	100	0,1	0,3
8	250	1	300	1	100	0,1	0,5
9	250	0,5	300	0,5	100	0,1	0,5
10	250	0,5	300	0,5	100	0,1	0,5

Примечания:

1. При печати на бумаге массой 1 кв. м до 80 г/кв. м норматив отходов на процесс печати увеличивается на 0,1% на каждый краскооттиск.

**Нормативы отходов бумаги на отделочные процессы:
подрезка бумаги, разрезка продукции на доли, лакирование, припрессовка пленки, конгревное тиснение, высечка, склейка**

Операция	Единица измерения	Нормативы отходов	Примечания
Размотка ролевой бумаги на листы	%	3	
Подрезка с четырех сторон листовой печатной продукции, предназначенной для сдачи заказчику	%	0,2	
Разрезка печатной продукции на доли, не свыше 8 долей	%	0,2	
То же, свыше 8 долей	%	0,3	
Лакирование продукции офсетным/водо-дисперсионным лаком, УФ Лаком при отдельном прогоне	%	0,45-0,65	Бумага От 128 г/м ² - 0,65% более 160 г/м ² - 0,45%
Каландрирование картона	%	0,1	картон от 190 г/м ²
Припрессовка пленки	%	2	
Конгревное тиснение	%	1,0	На каждый прогон
Изготовление 2-х слойного гофрокартона:			
- картон	%	7	
- гофробумага:			
1. профиль E		1,34	
2. профиль F		1,3	
Каширование	%	1	

Высечка	%	1	Вне зависимости от тиража
---------	---	---	---------------------------

Норматив на склейку картона, гофрокартона

операция	Единица измерения	Норматив отходов	
приладка			
Картон от 280 до 380 г/м ²		До 300 мм	Более 300 мм.
1-2 точки	штук	300	200
3 точки	штук	600	400
Более 3 точек	штук	Нет данных	Нет данных
Гофрокартон		До 150 мм.	Более 150 мм.
1-2 точки	штук	300	200
3 точки	штук	Нет данных	Нет данных
Более 3 точек	штук	Нет данных	Нет данных
Склейка при тиражах, тыс. экз.			
До 10	%	1	1
10 - 50	%	0,5	0,5
50 - 100	%	0,25	0,25
100 - 500	%	0,2	0,2
500 - 1000	%	0,15	0,15
> 1000	%	0,1	0,1

Примечание.

Норматив на приладку картона плотностью до 280 г/м² и более 380 г/м² увеличивается на 30%.

Норматив на приладку прерывистого шва коробочного края увеличивается на 50%.

Переплетно- брошюровочный цех

Норматив отхода продукции для фальцовки продукции, отпечатанной на листовых офсетных машинах

Фальцовка	Бумага	Норматив отходов %
	До 70 г/м²	
1-2 сгиба		0,30
3 сгиба (с А2 до А5)		0,35
	Свыше 70 г/м²	
1-2 сгиба		0,20
3 сгиба (с А2 до А5)		0,30

Примечание.

1. При тиражах до 1500 экз. норматив на отходы не менее 50 экз.
2. При изготовлении изданий из тонких бумаг массой 50 г/м² и ниже, при фальцовке продукции, отпечатанной на газетной бумаге, а также из бумаг гладкостью более 200 с нормативы отходов бумаги увеличиваются на 0,2%.
3. Листы плотностью 150 г/кв.м и более фальцуются только в 1 сгиб.
4. Для исключения коробления блоков на КБС «Wohlenberg CITY» фальцовка блоков осуществляется с перфорацией.

Приклейка иллюстраций и форзаца

Операция	Единица измерения	Нормативы отходов
Приклейка (на каждую приклейку от ее тиража, в том числе форзаца, и от тиража тетради, к которой делается приклейка)	%	по 0,3

Примечание.

1. При тиражах до 1500 экз. норматив на отходы не менее 50 экз. каждого форзаца

**Нормативы отходов бумаги на технологические операции
комплектовка блоков, шитье блоков нитками, наклейка корешка блоков, трехсторонняя
обрезка, кругление, отгибка фальцев, приклейка бумажки с капталами, вставка, штриховка и
упаковка**

Вид оборудования	офсетная бумага 50-75 г/м ²		газетная, офсетная бумага плотностью 80 г/м ² и выше, мелованная бумага, при большом объеме книг и толщине блока более 25 мм	
	%	Кол-во экз., не менее	%	Кол-во экз., не менее
Изготовление продукции на пооперационном оборудовании при тиражах, экз.:				
до 1000	5	50	9	90
до 2000	3	60	5	100
до 3000	2,5	75	3,5	105
до 5000	1,8	90	3,0	150
до 25000	1,6	400	2,2	550
свыше 25000	1,4		1,9	
Изготовление продукции на поточных линиях при тиражах, экз.:				
до 1000	6	60	8	80
до 2000	4	80	5	100
до 3000	3	90	4,5	135
до 4000	2,5	100	4	160
до 5000	2,2	110	3,5	175
до 10000	2	200	3	300
до 25000	1,8	450	2,5	625
до 50000	1,7	850	2,2	1100
до 100000	1,2	1200	1,7	1700
до 200000	0,8	1600	1	2000
св. 200000	0,7		0,8	

Примечания.

1. При наличии в блоках сшитых нитками, неполных тетрадей, приклеек, листов, отпечатанных разными способами печати на разных бумагах, нормативы отходов увеличиваются на 0,2%.
2. При изготовлении книг в переплетах №7Б, №7"БЦ" нормативы отходов на первый и последние листы увеличиваются для брошюровочно-переплетного цеха:
 - на 0,6% при тиражах до 10 000 экз.,
 - на 0,3% при тиражах от 10001 экз. до 20 000 экз.,
 - на 0,1% при тиражах выше 20 тыс. экз.

Нормативы отходов обложечной бумаги для книг в переплете №7

Изготовление	Нормативы отходов											
	при работе на пооперационном оборудовании						при работе на механизированных поточных линиях					
	обложки											
	бумажные		лакированные		с припресс. пленкой		бумажные		лакированные		с припресс. пленкой	
%	Кол-во экз., не менее	%	Кол-во экз., не менее	%	Кол-во экз., не менее	%	Кол-во экз., не менее	%	Кол-во экз., не менее	%	Кол-во экз., не менее	
переплетов № 5 и № 7 при тиражах, тыс. экз.:												
до 1	21	210	-	-	23	230	23	230	-	-	30	300
до 2	11	220	-	-	12	240	12	240	-	-	15	300
до 3	7,5	225	-	-	8,2	246	8,2	246	-	-	10	300
до 4	5,8	232	-	-	6,2	248	6,2	248	-	-	7,5	300
до 5	4,8	240	-	-	5	250	5	250	-	-	6	300
до 6	4,3	258	-	-	4,5	270	4,5	270	-	-	5,4	324
до 7	3,7	266	-	-	4,0	280	4,0	280	-	-	5	350
до 8	3,6	288	-	-	4,0	320	4,0	320	-	-	5	400
до 9	3,45	310	-	-	3,8	342	3,8	342	-	-	5	450
до 10	3,3	330	-	-	3,6	360	3,6	360	-	-	5	500
до 50					3,3		2,5					
	2,2	1100	-	-	5	1675	5	1275	-	-	4,2	2100
до 100											4,0	
	1,8	1800	-	-	3,3	3300	2,5	2500	-	-	5	4050
до 200					3,2		2,4					
	1,75	3500	-	-	5	6500	5	4900	-	-	4,0	8000
свыше 200	1,7		-	-	3,2		2,4		-	-	3,9	

Примечания.

1. Раскрой бумвинила – 6% на технологические нужды.
2. Раскрой картона – 5% на технологические нужды.
3. Крой картона должен быть без вырезки.

Нормативы отходов форзацной бумаги

Операция	Нормативы отходов по видам применяемого форзаца			
	незапечатанный		запечатанный	
Брошюровочные и переплетные операции при тиражах, тыс. экз.:	%	экземпляры, не менее	%	экземпляры, не менее
до 1	12	120	14	140
до 2	7	140	8	160
до 3	4,8	144	5,8	170
до 4	4,0	160	5	200
до 5	3,7	185	4,2	210
до 10	3,6	360	4,1	410
до 50	3,5	1750	4,0	2000
до 100	3,4	3400	3,9	3900
до 200	3,3	6600	3,8	7600
свыше 200	3,2		3,7	

Примечания.

1. Норма включает в себя отходы форзацной бумаги на всех стадиях брошюровочно-переплетного производства, с учетом особенностей изготовления книг на различных видах оборудования.

Нормативы отходов при изготовлении продукции на вкладочно-швейно-резальных агрегатах (ВШРА)

Тираж, тыс. экз.	Нормативы отходов			
	ВШРА (1-4 накладов)		ВШРА (5-8 накладов)	
	%	кол-во экз., не менее	%	кол-во экз., не менее
до 1	5,0	50	7,0	70
до 2	3,0	60	4,5	90
до 3	2,5	75	3,5	105
до 4	2,0	80	3,0	120
до 5	1,8	90	2,6	130
до 6	1,7	100	2,4	140
до 7	1,6	110	2,2	150
до 8	1,5	120	2,0	160
до 9	1,4	125	1,9	170
до 10	1,3	130	1,8	180
до 25	1,1	250	1,4	300
до 50	0,8	350	1,1	500
до 75	0,75	500	1,0	700
до 100	0,7	700	0,85	800
свыше 100	0,65		0,8	

Примечания.

1. Ручной наклад на ВШРА не допустим.
2. Обложка плотностью свыше 150 г/кв. м перед фальцовкой должна биговаться.
3. Обложка с УФ-лаком перед фальцовкой должна биговаться.

**Нормативы отходов при изготовлении продукции
на агрегатах бесшвейного скрепления блоков)**

Тираж, тыс. экз.	Нормативы отходов	
	Wohlenberg	Wohlenberg при толщине блока свыше 20 мм
	%	
до 1	6	8
до 2	4	5
до 3	3	4,0
до 4	2,5	3,5
до 5	2,2	3
до 6	2	2,6
до 7	1,7	2,3
до 8	1,5	2,1
до 9	1,4	1,9
до 10	1,3	1,7
до 25	1,0	1,4
до 50	0,9	1,0
до 75	0,8	0,9
до 100	0,7	0,8
свыше 100	0,6	0,7

Примечания.

1. Нормативы увеличиваются для изданий, изготовленных из бумаг массой менее 50 г/м² и более 80 г/м², – нормы отходов увеличиваются на 0,2%.
2. Нормативы увеличиваются при обработке изданий, выполненных полностью на мелованной бумаге (блок текста, обложка вкладки), отходы на бумагу устанавливаются при оформлении договора, минимальные нормативные отходы такие же, как при толщине блока свыше 25 мм.
3. Вкладки 2-е стр. на бумагах плотностью менее 130 г/кв. м не принимаются. Возможно их производство на бумагах плотностью 130 г/кв. м и более. Заказы принимаются только при условии, что у заказчика не будет претензий по косине склейки.
4. Плотность обложки при скреплении на Wohlenberg не менее 130 г/кв. м.

НОРМАТИВЫ
комплектовки стандартных газетных пачек
(подготовлены в соответствии с требованиями
Закона РФ «Об охране труда в Российской Федерации»)

A3	A2	В пачке	Кг
4	2	600	6,959
8	4	300	6,959
12	6	150	5,219
16	8	150	6,959
20	10	120	6,959
24	12	100	6,959
32	16	80	7,423
40	20	60	6,959
48	24	50	6,959
56	28	50	8,119
64	32	40	7,423
72	36	35	7,307
80	40	30	6,959
88	44	30	7,655
96	48	25	6,959
104	52	25	7,539
112	56	20	6,495
120	60	20	6,959
128	64	20	7,423
136	68	20	7,887
144	72	15	6,263
152	76	15	6,611
160	80	15	6,959
168	84	15	7,307
176	88	15	7,655

Примечание:

1. При расчете веса стандартной газетной пачки учитывается печать на газетной бумаге плотностью 45,5 г/кв. м
2. При печати изданий на бумагах превышающих расчетную плотность, наличии рекламных вставок и пр. объем стандартной пачки требует дополнительного согласования с коммерческим отделом.
3. При формировании стандартной журнальной пачки ее вес не должен превышать 8 кг.

Основные виды упаковки, используемые ОАО «Советская Сибирь»:

Вид	Операция	Вид упаковки
1	Упаковка книжно – журнальной продукции, печатной продукции (листовки, флаера)	Готовая продукция упаковывается в двойной крафт, картонные прокладки сверху и снизу, обвязка п/п шпагатом крест на крест (МОСКА). Наклеивается ярлык, образец продукции.
2	Упаковка журнальной продукции	Термоупаковка готовой продукции. дополнительно продукция упаковывается в крафт + п/п один шпагат.
3	Упаковка журнальной продукции	Термоупаковка готовой продукции. дополнительно продукция упаковывается прокладка из картона сверху и снизу + п/п один шпагат.
4	Упаковка книжно – журнальной продукции, продукции картонажного производства	Готовая продукция упаковывается в двойной крафт, картонные прокладки сверху и снизу, обвязка п/п шпагатом крест на крест (МОСКА), при необходимости для обеспечения дополнительной жесткости под шпагат подкладываются картонные полоски. На пачку наклеивается ярлык, образец продукции.
5	Упаковка продукции газетного производства	Готовая продукция упаковывается в бракованную продукцию, обвязывается п/п шпагатом крест на крест. Количество в пачке соответствует стандарту, разрядке заказчика. Продукция складировается на стеллажи, подается к распределительным транспортерам.
6	Упаковка продукции газетного производства	Термоупаковка готовой продукции.
7	Упаковка продукции картонажного производства	Гофрокороб. Дно короба застилается обрезками упаковочной бумаги, продукция укладывается с учетом отсутствие деформации или повреждения продукции. Продукция мелкого кроя дополнительно обандероливается. Короб заклеивается односторонним скотчем по стыку верхних и нижних клапанов. Наклеивается ярлык, образец продукции.
8	Упаковка изобразительной продукции формата А2.	Упаковываются в закрытые пачки двумя равными частями, сложенными в один сгиб. При этом один край листов первой половины пачки входит внутрь сгиба другой части пачки. Пачку листов оборачивают в два листа упаковочной бумаги (технологического брака) с загибкой концов на лицевую сторону пачки и перевязывают шпагатом крест накрест с расположением узла сбоку пачки. Под шпагат подкладываются полосы картона, для предотвращения замятия продукции. На пачку наклеивается ярлык, образец продукции.
9	Упаковка изобразительной продукции формата А1.	Продукцию упаковывают в закрытые пачки, загибая с двух сторон поперек длинной стороны листа так, чтобы один край листов (1/3 длинной стороны) входил внутрь пачки. Пачку листов оборачивают в два листа упаковочной бумаги (технологического брака) с загибкой концов на лицевую сторону пачки и перевязывают шпагатом крест накрест с расположением узла сбоку пачки. Под шпагат подкладываются полосы картона, для предотвращения замятия продукции. На пачку наклеивают ярлык, образец упакованной продукции.
9а	Упаковка изобразительной продукции формата А1.	В зимнее время. Продукцию упаковывают в закрытые пачки одной стопой без загибки краев.

10	Транспортировка продукции в черте города, иногородняя отгрузка.	Продукция складировается на деревянные стеллажи. Продукция не должна свисать со стеллажа, каждый ряд прокладывается бумагой, укладка пачек в ряды производится в «замок», высота штабелирования 1,4 – 2,0 м (информация берется из технологической карты заказа), стеллаж обматывается стрейч – пленкой, накрывается сверху деревянной крышкой, крышка по размеру должна быть не менее размера уложенной в ряду продукции, затягивается металлической (полипропиленовой) лентой. Каждый стеллаж имеет сопроводительный лист с указанием: наименования типографии, номера заказа, названия изделия, количество в пачке (коробе), количество рядов, общее количество продукции на стеллаже, номер упаковщицы, число, месяц, год.
11	Транспортировка продукции по участкам цехов и подразделениям ОАО «Советская Сибирь»	Продукция складировается на деревянные, металлические стеллажи. Для книжной – журнальной продукции с ролевых машин - каждый ряд прокладывается бумагой, укладка пачек в ряды производится в «замок», высота штабелирования 1,5 м, стеллаж обматывается стрейч – пленкой. Для листовой продукции – просчет по 500-1000 листов с бумажной прокладкой, высота штабелирования до 1,5 м, стеллаж обматывается стрейч – пленкой. Каждый стеллаж имеет сопроводительный лист с указанием: номера заказа, названия изделия, количество в пачке, количество рядов, общее количество продукции на стеллаже, номер упаковщицы, контролера, число, месяц, год.
12	Упаковка книжно – журнальной продукции, печатной продукции (листовки, флаера)	Готовая продукция упаковывается в двойной крафт, обвязка п/п шпагатом крест на крест (МОСКА). Наклеивается ярлык, образец продукции.
13	Упаковка книжно – журнальной продукции, печатной продукции (с Albert A-101)	Готовая продукция упаковывается в одинарный крафт, обвязка п/п шпагатом крест на крест (МОСКА). Наклеивается ярлык, образец продукции.
14	Упаковка газетной продукции (с GOSS Magnum)	Готовая продукция упаковывается в ПЭ пленку, обвязывается п/п шпагатом крест на крест. Количество в пачке соответствует стандарту, разрядке заказчика.

1. Ярлыки для наклеивания на пачки и короба должен содержать следующие данные:
 - манипуляционные знаки;
 - наименование типографии;
 - номер заказа;
 - наименование изделия;
 - количество изделия в упаковке;
 - номер упаковщицы;
 - число, месяц, год, смена;
2. Вес пачки готовой продукции должен находиться в пределах от 3 до 7 кг., высота пачки – не более 35 см, в зависимости от формата и вида продукции.
3. Пачка должна быть плотно обтянута упаковочной бумагой, а края ее аккуратно и плотно загнуты на торцах пачки без складок, бугров и помятостей.
4. Шпагат, двухсторонний скотч должен плотно обтягивать пачки, располагаясь точно посередине. Коней шпагата должен быть прочно закреплен.
5. На всех пачках должен быть приклеен ярлык с выходными данными.
6. Правильность и качество упаковки готовой продукции контролируют упаковщики в процессе работы, мастер участка, приемосдатчики цехов, кладовщики готовой продукции.
7. Пачки укладываются так, чтобы обеспечить отсутствие деформации или повреждения продукции (продукция не свисает со стеллажей) и устойчивость штабеля.
8. Укладка пачек в ряды производится в «замок».

Хранение упакованной продукции.

1. Готовая продукция после упаковки поступает на склад. Упакованная продукция укладывается на стеллажи, отстоящие от пола не менее чем на 10 – 15 см., готовая продукция не должна располагаться вблизи отопительных приборов.
2. Переноска и укладка пачек осуществляется бережно и аккуратно.
3. Упакованная продукция должна храниться в закрытых складах для защиты от действия атмосферных осадков, почвенной влаги, прямого действия солнечного света.
4. Помещения склада должны быть сухими, относительная влажность воздуха не должна превышать 50-65 %, температура должна поддерживаться постоянной не ниже 18 С.

Транспортировка упакованной продукции.

1. Подача готовой продукции из ЦЭГ типографии ОАО «Советская Сибирь» для погрузки на автомашину осуществляется с помощью ТУПА, системы транспортеров, так, чтобы пачки при погрузке не падали в кузов и не ударялись резко друг о друга. Поднимать пачки за обвязку аккуратно, без повреждения упаковки. Бросать пачки категорически запрещено. Переноска и укладка пачек осуществляется бережно и аккуратно.
2. Подача готовой продукции со складов журнального корпуса осуществляется с помощью механических тележек, транспортирующих стеллажи с продукцией в зону погрузки.
3. При транспортировке железнодорожным, автомобильным, водным транспортом упакованную продукцию необходимо защищать от намокания, механических повреждений.

**Набор шестерен
для размотки бумаги и картона (см)**

55	60	70	80	90	100
56	61	71	82	91	101
58	62	72	84	92	102
	63	74	85	94	103
	65	75	86	95	105
	66	76	88	97	107
	67	77		98	108
		78		99	110
					120

Максимальный диаметр роля — 1050 мм., 1250 мм.

ТИРАЖЕУСТОЙЧИВОСТЬ ОФСЕТНЫХ ПЛАСТИН

Оборудование	Бумага	Без обжига		С обжигом
RYOBI-924	Мелованная	До 90 тыс. л/отт.		До 150 тыс. л/отт.
ALBERT A-101	Мелованная	B	До 90 тыс. л/отт.	До 100 тыс. л/отт.
		C	До 130 тыс. л/отт.	До 200 тыс. л/отт.
		M	До 130 тыс. л/отт.	До 250 тыс. л/отт.
		Y	До 150 тыс. л/отт.	До 250 тыс. л/отт.
		B	До 80 тыс. л/отт.	Нет данных
		C	До 100 тыс. л/отт.	Нет данных
		M	До 100 тыс. л/отт.	Нет данных
		Y	До 100 тыс. л/отт.	Нет данных
ALBERT A-200S	Газетная	До 50 тыс. л/отт.		Нет данных
	Офсетная	До 25 тыс. л/отт.		До 80 тыс. л/отт.
ROLAND 705LV	Мелованная	До 90 тыс. л/отт.		До 150 тыс. л/отт.
	картон	До 90 тыс. л/отт.		До 150 тыс. л/отт.
UNISSET-70	Газетная	До 50 тыс. л/отт.		До 250 тыс. л/отт.
	Офсетная	До 50 тыс. л/отт.		До 250 тыс. л/отт.
GOSS M	Газетная	До 50 тыс. л/отт.		До 150 тыс. л/отт.
	Офсетная	До 50 тыс. л/отт.		До 150 тыс. л/отт.
RondoSet-170	Газетная	До 50 тыс. л/отт.		Нет данных
	Офсетная	До 50 тыс. л/отт.		Нет данных

**Технологические паузы
для передачи на последующую операцию полуфабрикатов в ОЦ.**

При планировании сроков производства продукции учитывать время технологических пауз для последующей обработки полуфабрикатов.

Данный промежуток времени необходим для стабилизации и завершения химических процессов.

Выполненная операция	Предстоящая операция	Время ожидания, (час.)	Примечание
Печать листа «оборот» (матовая бумага)	Печать листа «лицо»	Мин. 12	Для гарантированной печати необходимое время не менее 24 часов, при уменьшении времени, контроль отмарывания краски. Желательно рекомендовать заказчику покрытие матовым ВД-лаком особенно в макетах с изображением под обрез.
Печать листа «оборот» (офсетная бумага)	Печать листа «лицо»	Мин. 12	В зависимости от степени запечатки, контроль отмарывания краски
Печать Ryobi-924	Очистка от порошка	12	Для исключения указанных операций, заказы размещать на Roland 705
Очистка от порошка	УФ лакирование	12	
Печать Ryobi-924	ВД лакирование на лакировальной машине	24	
ВД лакирование на лакировальной машине	УФ лакирование на лакировальной машине	8	Контроль температуры стопы не более 32С
УФ лакирование	Каширование	Мин. 12	
Изготовление 2-х слойного гофрокартона	Каширование	8	
Каширование	Вырубка	12	Контроль влажности стопы, качества приладки и чистоты реза
Вырубка	Склейка	0	
Печать Roland+ВД лакирование (мелованная бумага, картон)	УФ лакирование на лакировальной машине, субподряд	24	Контроль температуры стопы не более 32С
Печать Roland+ВД лакирование (мелованная бумага, картон)	припрессовка	24	Контроль температуры стопы не более 32С, закрепление краски
УФ лакирование на лакировальной машине, субподряд	резка	1	Контроль температуры стопы не более 32С
Печать Roland+ВД лакирование (мелованная бумага, картон)	вырубка	24	Контроль температуры стопы не более 32С, влажности +/-10% от влажности помещения
Печать Roland+ВД лак под каландр	Каландр	12	Контроль возможности прилипание к ленте
Печать Roland+ВД лак	ВД лак под каландр на лакировальной машине	6	Контроль возможности прилипание к ленте
ВД лак под каландр на лакировальной машине	Каландр	12	Контроль возможности прилипание к ленте
Каландр	Вырубка	48	Контроль температуры стопы не более 30С, контроль приладки, возможность остановки заказа
Печать	Резка	Мин. 2	Желаемое время не менее 6 часов, при уменьшении времени, контроль слипания и перетискивания при резке, возможна остановка заказа

Печать односторонняя	Обработка в БПЦ	8	Желаемое время не менее 12 часов, при уменьшении времени, контроль отмарывания краски при обработке в БПЦ, возможна остановка заказа
Печать с оборотом	Обработка в БПЦ	Мин. 12	Желаемое время не менее 24 часов, при уменьшении времени, контроль отмарывания краски при обработке в БПЦ, возможна остановка заказа
Печать на матовой бумаге	Послепечатная обработка	Мин. 24	Контроль отмарывания краски, возможна остановка заказа. Желательно рекомендовать заказчику покрытие матовым ВД-лаком особенно в макетах с изображением под обрез.