

“ \_ ” \_\_\_\_\_ 2015р.

м. Київ \_\_\_\_\_, 2015

Kiev

## 1. СКОРОЧЕННЯ ТА ВИЗНАЧЕННЯ

**Баланс по сірому** - нормоване співвідношення розмірів растрових елементів на трьох кольороподілених растрових фотоформах. Воно дозволяє отримати на відтиску нейтрально-сірий тон з триадних печатних фарб при нормалізованому процесі друку (дотримання норм подачі фарб, балансу «вода-фарба», тиск та ін.). На практиці застосовують два визначення балансу по сірому: «колір, що має значення в системі координат LAB a\* та b\*, що рівні цим значенням для матеріалу, що задруковується» та «колір, у якого ті ж значення LAB a\* та b\*, як у растрового поля, що надрукований чорною фарбою і що має те ж значення L\*»;

**Вищипування** - процес руйнування (відділення волокон, пучків волокон чи часток) поверхневого шару паперу в процесі друку. Причинами вищипування можуть бути: адгезійно-когезійні якості печатної фарби, стан гумотканьового матеріалу, порушення режиму друку, застосування фарби що має підвишену в'язкість;

**Денситометр** - прилад, що призначений для вимірювання оптичних щільностей при відображенні на відбитках – отримані результати з'ясовують відповідність оптичних щільностей фарб на друкованому аркуші до стандартів типографії;

**Допуск по варіації** - припустима різниця між значенням на підписному відбитку та відбитку, що обраний випадковим образом з накладу;

**Допуск по відхиленню** - припустима різниця між значенням на підписному відбитку та значеннями, що прийняті як початкові;

**Матеріал що задруковується** - матеріал, на якому відбувається друк для отримання друкованого видання;

**Видання** - Виріб друку, самостійно оформлене, що пройшло редакційно-видавничу підготовку, має встановлені вихідні відомості і призначенні для передачі інформації, що в ньому міститься;

**Лініатура растру** - одна з основних характеристик друку, характеризує період сітки і позначає кількість ліній растру на одиницю довжини зображення (фізично — частоту просторової структури растру). Частіше всього лініатура

## 2. ABRIDGMENTS AND DETERMINATIONS

**Ballance on gray** - normalized correlation of the sizes of raster elements on three raster photoforms which define color. It allows to receive on a print neutrally grey tone from triad printed paints at normalized process of printing (keeping norms of submission of paints, balance a water - paint, pressure, etc.). In practice there are two definitions of balance on grey: "color which LAB a\* and b\* has in system of coordinates which are equal to these values for a material which is printed " and " color which has the same values LAB a\* that b\*, as well as at a raster field which is printed by a black paint and has the same value L\*";

**Picking** - Process of destruction (branch of fibres, bunches of fibres or parts) in the top sphere of a paper during printing. The reasons of plucking out can be: adhesion/cohesion qualities of a printed paint, a condition of rubber-fabric material, infringement of a seal mode, usage of a paint which has the heightened viscosity;

**Denitometr** – device that measures optical density of inks – obtained results define the conformity of the optical density of inks on the printed signature to the standards of Printing House;

**Variation admission** - allowable difference between values on the signed printed sheet and a print sheet which is chosen accidentally from circulation;

**Admission on a deviation** - allowable difference between values on the signed printed sheet and value which are accepted as initial;

**Printed material** - material on which print is carried out for getting the printed edition;

**The edition** - printed product which is made independently out, on which editorial and publishing preparations were done, has the established initial data and is intended for transfer the information that is in this edition;

**Halftone frequency** - one of the basic characteristics of the print that characterizes the period of a grid and designates quantity of lines of a raster on images. More often the halftone frequency is measured in lines on inch - lpi; it can be measured

вимірюється в лініях на дюйм — lpi; вимірюється також в лініях на сантиметр. Чим вище лініатура, тим найбільш дрібні деталі можливо відобразити, однак існує фізичне обмеження на лініатуру;

**Компанія** - ТОВ «Компанія «Юнівест Маркетинг»;

**Контрактна кольоропроба** - кольоропроба, що виготовляється методом що відрізняється від офсетного друку, і призначена для демонстрації результатів кольороподілу і максимально близької імітації друку накладу;

**Контрольні шкали** - зображення із нормованих тестових елементів, що призначене для контролю і оцінки якості виконання операцій поліграфічного процесу і виявлення можливих відхилень, з їх кількісними і якісними характеристиками;

**Критичний дефект** - невідповідності щодо якості, які викликають неможливість використання виробу у відповідності з призначенням яке планувалося;

**Макет** – макет зразка готового виробу, що імітує склад і структуру брошури та додаткових елементів, у відповідності до інформації в замовленні, оригінал-макеті та нарад-замовленні. Макет підписується представником Замовника та/чи уповноваженим представником Підрядника і є зразком для комплектування, підборки та інших після друкарських операцій по виготовленню виробу;

**Міжнародний консорціум по кольору (ICC)** - об'єднання промислових компаній, що відповідальні за специфікацію ICC профілю і структуру керування кольором;

**Муар** - видимий сторонній малюнок, що періодично повторюється у вигляді сітки, що з'являється при накладанні двох чи більше растрових зображень. Муар може виникнути при неправильному виборі кута повороту растру, при повторному репродукціюванні растрових зображень (відбитків), при друці на матеріалі із регулярною структурою на поверхні;

**Наряд-замовлення** - основна інструкція (специфікація) відносно виготовлення замовлення – внутрішній документ типографії погодженої форми, який заснований на інформації, що вказана Замовником при замовленні продукції. Наряд-замовлення може мати кілька доповнень, які необхідні для коректного виконання замовлення, наприклад, макет, плотерна роздруківка, наряд на відвантаження;

**Насиченість хроматичного кольору** - здатність кольорового тону поглинати більшу чи меншу кількість сірого ахроматичного кольору, що рівний йому світлості, із збереженням свого кольорового тону;

**Непропечатки** - дефект друку, що виражається в тому, що з частини елементів, що друкують фарба

also in lines on centimeter. Than above a halftone frequency, more smallest details could be possible to depict, however there is a physical restriction on a halftone frequency;

**Company** – Uninvest Marketing Ltd.

**Contract colorproof** - a colorproof which is made by a method which differs from offset printing, and is intended for demonstration of result of transfer of color and maximum close to imitation of the printing of circulation;

**Control scales** - images from the normalized elements which are intended for the control and quality rating of polygraphic process and revelation of possible deviations, under their quantitative and qualitative characteristics;

**Critical defects** - causing nonability to use the product according to intended purpose, are considered critical defects;

**Dummy book** – a dummy simulation of the final product imitating the content and structure of the booklet and its additional elements, in conformity with the information in the Customer's order, the Layouts and Job Ticket. The dummy book is signed up by the Employer and/or the Contractor's authorized person and is treated as reference for collating and other finishing operations on the product;

**The international consortium on color (ICC)** - association of the industrial companies which are responsible for specification ICC profile and structure of color management;

**Moire** - visible extraneous figure which periodically appears as a grid which appears at imposing two or more raster images. Moire can arise at a wrong choice of a raster corner turn, at repeated reproduction of raster images, at a print on a material with regular structure on a surface;

**Job ticket** – main instruction (specification) of job realization - document used internally at the Contractor's, created based on information delivered by the Employer in the production order. Job Ticket may have additional attachments necessary for correct job realization e.g. dummy book, plotter printouts, shipping list.

**Saturation of chromatic color** - ability of color tone to absorb the greater or smaller quantity of grey achromatic colors which is equal to it's brightness, with the image of the color tone;

**Void** - printing defect which is expressed that from a part of elements which are printed, the paint does

не передається на папір;

**Невідповідність** - невиконання вимоги;

**Оптична щільність** - міра поглинання світла прозорими об'єктами чи відбиття світла непрозорими об'єктами. Обчислюється як десятковий логарифм від величина, зворотна до коефіцієнту пропускання (відбиття). Вимірюється в долях одиниці;

**Оброблення поверхні** - процеси додаткової обробки друкованої продукції, що приводять к покращенню її вигляду, підвищенню якості і міцності, наприклад лакування, біговка, тиснення фольгою та ін.

**Відмарування** - дефект, при якому друкована фарба зразу після нанесення переходить з надрукованої сторони на зворотну сторону наступного відбитка;

**Печатна форма** поверхня пластини, плити чи циліндру, які виготовлені із металу, пластмаси, паперу, дерева, літографського каменю та ін., а сама поверхня оброблена по спеціальній технології. Печатна форма служить для створення та збереження зображення у вигляді окремих ділянок, що сприймають друковану фарбу (друкуючі елементи) і що не сприймають її (пробільні елементи). Друкуючі елементи не тільки сприймають фарбу, але й передають її на матеріал що задруковується чи передаточний ланцюг, наприклад офсетний циліндр, тампон;

**Плашка** суцільне покриття друкованою фарбою поверхні матеріалу що задруковується в тих випадках, коли відносна площа друкуючих елементів, як і площа матеріалу що забруковується становлять 100% ( $S=100$ );

**Плотерна роздруківка** макет друкованого аркуша, що виготовлений із наданих файлів, що призначений для перевірки відповідності розташування сюжетів і сторінок на друкованому аркуші;

**Підписний (еталонний) друкований аркуш** відбиток, що отриманий з машини по закінченню підготовчих технологічних операцій і який в найбільшому ступені відповідний до вимог замовлення;

**Полошення** - дефект відбитку, що полягає в утворенні помітних смуг у напрямку руху паперу в печатній машині. Припустима максимальна відмінність оптичної щільності 0,03D в зоні будь-якої ділянки зображення, яке направлене в перпендикулярному напрямку відносно видимих смуг в межах 5см по відношенню до напрямку нахату фарби. Вимірюється денситометром;

not get on a paper;

**Variance** - failure to meet requirements;

**Absorbancy** - a measure of absorption of light by transparent objects or removing of light by opaque objects. It's calculated as denary logarithm from size reverse to the transmissivity (beating back). It's measured in the fates of unit.

**Treatment of surface** - processes of aftertreatment of the printed products, that lead to the improvement of kind, upgrading and durability, for example varnishing, stamping foil and other.

**Dismaring** - defect at that printing-ink just after after causing changes from the printed side to the reverse of next printed sheet;

**Printing form** - surface of plate, flag or to the cylinder, made from a metal, plastic, paper, tree, lithographic stone and other, and a surface treats on the special technology. The form of printing serves for creation and maintenance of image as separate areas that perceive printing-ink (printing elements) and that does not perceive her(blank elements). Printing elements not only perceive a paint but also pass it on material that is printid or transmission chain, for example offset cylinder, tampon;

**Target ares** - continuoued coverage that is printed printing-ink of surface of material in those cases, when relative area of printing elements, as well as area of material that is printeing is  $100S=100$ );

**Plotter Printout** – a dummy signature made from the layouts to prove the correct imposition of images and pages.

**Subscription(standard) quire** - imprint that is got from a machine on completion of preparatory technological operations and that in a most degree corresponding to the requirements of order;

**Strip Deffect** - defect of imprint that consists in formation of noticeable stripes in direction of motion of paper in the machine of printing. Possible maximal difference of absorbancy 0,03D in the zone of any area of image that is directed in perpendicular direction in relation to visible stripes within the limits of 5cm in relation to direction of нахату of paint. Measured by an opacimeter;

**Розмір вимірювальної апертури** - величина площі поверхні зразка що оцінюється, що створюється приладом, який використовується для вимірювання оптичної щільності відбиття чи пропускання.

**Розтискування** - дефект, що полягає в збільшенні розмірів штрихових і растрових друкованих елементах на відбитку в процесі друку; призводить до значних градаційних і кольорових викривлень репродукції;

**Світлуватість** - Здатність кольору відображати більшу чи меншу кількість падаючих променів світла. При більшому відображенні світла ми сприймаємо колір як світлий, при меншому - як темний. Ця властивість є загальною для всіх кольорів, як хроматичних, так і ахроматичних, тому по світлуватості можливо порівнювати будь-які кольори. До хроматичного кольору будь-якої світлуватості легко підібрати подібний йому по світлуватості ахроматичний колір;

**СМК** - Система менеджменту якості;

**Спектрофотометр** - прилад для дослідження спектрального складу по довжинам хвиль електромагнітних випромінювань в діапазоні, пошук спектральних характеристик випромінювачів і об'єктів, що взаємодіють із випромінюванням, а також для спектрального аналізу і фотометрирування;

**Тініння друкованої форми** - дефект, що полягає в переході найменших часточок друкованої фарби на пробільні елементи друкованої форми, а потім — на відбиток. Накат фарби на пробільні елементи друкованої форми офсетної чи іншого плоского друку із-за втрати ними якості відштовхувати фарбу, що дає відбиток на пробільних ділянках зображення і порушує точність відтворення оригіналу;

**Триадні фарби** - Фарби що використовуються поліграфічному виробництві для типографського друку із використанням субтрактивної кольорової моделі СМΥК. Стандартний набір триадних фарб складається із чотирьох фарб – блакитний (Cyan), пурпурової (Magenta), жовтої (Yellow) і чорної (Black);

**Кут повороту растру** - Набір кутів, під якими розташовуються друг до друга лінії із точок растру. Для кольорового друку в системі СМΥК характерні наступні кути повороту растру: для фарби cyan використовується поворот в 15° чи 105°, для фарби magenta — 75° чи 15°, для фарби yellow — 0° чи 90°, для фарби black — 45° чи 135°;

**Керування кольором по ICC** - Процес передачі інформації про колір із використанням ICC

Size of measuring aperture - size of area of surface of standard that is estimated, that is created by a device that is used for measuring of absorbancy of beating back or key-in;

**Jumboizing** - defect that consists in a jumboizing the stroke and raster printed elements on an imprint in the process of printing; results in considerable gradation and coloured curvatures of reproduction;

**Lighting** - it is Ability of color to represent the greater or less amount of falling rays of light. At the greater reflection of light we perceive a color as light, at less - as dark. This property is general for all colors, both chromatic and achromatism, that is why for світлуватості it maybe to compare any colors. To the chromatic color of any світлуватості it easily to pick up similar to him for світлуватості achromatism color;

**QMS** - quality management system;

**Spectrofotometr** - device which measures color for research of spectral composition for to lengths of waves of electromagnetic radiations in a range, search of spectral descriptions of emitters and objects that co-operate with a radiation, and also for a spectrology;

**Darkness of the printed form** - defect that consists in passing of the least particles of printing-ink to the blank elements of the printed form, and then - on an imprint. Накат of paint on the blank elements of the printed form of offset or other planography from a loss by them to push away internalss paint that gives an imprint on the blank areas of image and violates exactness of recreation of original;

**Threflexed Paints** - Paints used polydiene production for the типографського printing with the use of субтрактивної of the coloured model of СМΥК. The standard box of threflexed paints consists of four paints - blue(Cyan), purple(Magenta), yellow(Yellow) and black(Black);

**Corner of raster turn** - Set of corners under that are situated one to one of line of points of raster. For the coloured printing in the system СМΥК characteristic next corners of turn of raster : for the paint of cyan a turn is used in 15° or 105°, for the paint of magenta - 75° or 15°, for the paint of yellow - 0° or 90°, for the paint of black - 45° or 135°.

**Management a color for ICC** - Process of information transfer about a color with the use of

профілів, а отже зв'язаних даних, що є необхідними для однозначної інтерпретації змісту значень в файлі зображення, і процес використання цих профілів для виготовлення репродукції належної якості;

**Умови друку** Набір параметрів, який повністю описує умови, що обумовлюються даним виробничим процесом, як завжди пов'язаний із колориметричними даними, що вимірюються по тестовій табличці, яка визначена ICO 12642 чи іншим подібним документом. Такі параметри, як правило, включають, як мінімум, процес друку, тип матеріалу що задруковується, друковані форми, тип і лініатуру растру, спосіб виготовлення друкованої форми і оброблення поверхні;

**Формат видання**- розмір готового друкованого виробу (мм);

**Функціональність** Можливість використовувати продукт у відповідності до його призначення, яке планується;

**Кольоропроба** Порівняльна роздруківка, яка отримана шляхом імітації реального процесу друку на кольоровідтворювальному приладі, який імітує еталонне відбиття кольорів, що отримані на обладнанні, яке призначене для друку. Може бути надана Замовником чи виготовлена типографією за його замовленням. Є основним еталоном відповідності кольорів для погодження підписного (еталонного) друкованого аркуша;

**Колір ахроматичний** Колір, що позбавлений кольорового тону на зміст сприйняття. Назва кольорів «білий», «сірий» і «чорний» за звичай використовують для опису прозорих, безкольорових чи нейтральних об'єктів. На практиці офсетного друку ахроматичні кольори можливо отримувати з використанням однієї фарби (K) чи певною мірою збалансованих трьох хроматичних фарб (C, M, Y);

**Колір хроматичний** - колір, що наділений трьома якими: кольоровим тоном, світлуватістю та насиченістю кольору;

**Кольоровий простір CIELAB** - модель, яка найбільш точно описує параметри кольору, бо наділена найширшим охоптом. Її часто використовують в якості внутрішньої моделі багатьох програмних продуктів та з її допомогою в них здійснюється перерахунок з однієї моделі кольору в іншу;

**Кольоровий тон** - Властивість кольору, яке з'ясується довжиною хвиль і дозволяє оку людини сприймати і визначати червоний, жовтий, синій та інші спектральні кольори. Єдиним рядом кольорових тонів є сонячний, спектр, в якому кольорові тони розташовані так, що поступово і безперервно переходять один в інший;

**Шаблонування** - Поява на відбитку рисок фарби в середніх тонах и тінях зображення, з'являється у

ICC of profiles, and thus the constrained data that are necessary for unambiguous interpretation of maintenance of values in the file of image, and process of the use of these profiles for making of reproduction of the proper quality;

**Conditions of printing** - set of parameters, describing terms that stipulated by this productive process fully, as usual related to colorimetry data, that is measured on a test table that is certain ICO 12642 or by other similar document. Such parameters, as a rule, include, at least, the process of printing, type of material that задруковується, printed forms, type and to the raster, method of making printed form and treatment of surface;

**Format of edition** - size of printed finish(mm) product;

**Functionality** - Possibility to use a product in accordance with his setting that is planned

**Color proof** – comparative printout that arises in the process of simulating the real printing and imitates the results achievable on the real printing machine - usually delivered by the Employer, can also be produced by the Contractor based on Employer's order. Remains the main color guideline based on which the Color OK signature is signed;

**Achromatic color** - color which is confined the coloured tone on maintenance of perception. Color "white", "grey" and "black" for a custom use for description of transparent, colourless or neutral objects. In practice litho achromatism colors it maybe to get with the use of one paint(K) or up to a point balanced three chromatic paints(C, M, Y);

**Chromatic color** - color provided with three internalss: by the coloured tone, lightnity and by chromaticity;

**Coloured space CIELAB** - a model describing the parameters of color most exactly, as is provided with the widest scope. It is often used as an internal model of many programmatic foods so count changes from one model of color in other;

**Coloured tone** - property of color, that turns out long waves and allows eye to perceive and determine red, yellow, blue and other spectral colors. By the only row of the coloured tones sunny, spectrum in that the coloured tones are located so, that gradually and continuously pass one to other;

**Templating** - appearance on the imprint of hyphens of paint in middle tones and shadows of image, appears in case of unsuccessful location on

випадку невдалого розташування на друкованій формі зон із малою і більшою інтенсивністю подачі фарби. Взаємодія зволожуючого розчину з таким шаром фарби призводить до її емульсуванню і к появи рисок на відбитку. Допустима різниця оптичних щільностей 0,03D для листових печатних машин та 0,1D для рольових печатних машин;

$\Delta E$  – кольорова відмінність, що візуально відрізняється, між еталоном та зразком, що вимірюється – величина, що вираховується як евклідова кодова відстань в кольоровому просторі  $L^*a^*b$  за координатами кольоровості CIE.

n – кількість візуальних чи механічних невідповідностей на сторінці, що допускається  
max ПОВЕРХНЯ  $1\text{mm}^2$  – площа покриття для однієї невідповідності на сторінці, що максимально допускається

max ДОВЖИНА 1mm – довжина для однієї невідповідності на сторінці, що максимально допускається.

**ICC профіль** - набір даних, що характеризує улаштування кольорового вводу чи виводу чи кольоровий простір згідно стандартів, що оголошені Міжнародним Консорціумом по Кольору (ICC). Профілі описують атрибути кольору певного пристрою чи вимоги до зовнішнього вигляду шляхом з'ясування відповідностей між простором кольорів, що сприймається чи виробляється пристроєм, і простором зв'язку профілю (profile connection space, PCS). колориметричні перетвореннями, що отримуються у відповідності із ICC.

the printed form of zones with small and greater intensity of serve of paint. Co-operating of moistening solution with such layer of paint results in its to appearance of hyphens on an imprint. Possible difference of optical thickness 0,03D for the sheet machines of printing and 0,1D for the role-play printing machines.

$\Delta E$  – visible color difference between master and measured sample – value calculated as Euclidean distance in the CIE  $L^*a^*b$  color space.

n – acceptable number of image or mechanical nonconformities per page

max COVERAGE  $1\text{mm}^2$  – maximum acceptable coverage area for a single nonconformity on the page

max LENGTH 1mm – maximum acceptable length of a single nonconformity on the page;

**ICC profile** - a set of data, that characterizes arranging of colour instruction or conclusion or coloured space in obedience to standards that is declared International Consortium on Color(ICC). Profiles describe the attributes of color of certain device or requirement to original appearance by finding out of accordances between space of colors perceived or produced by a device, and space of profile(profile connection space, PCS) connection. colorimetry chsnages turned out in accordance from ICC.

### 3. ПАРАМЕТРИ ЯКОСТІ

#### 2.1. ПЕРЕДАЧА КОЛЬОРУ

##### 2.1.1. Еталон передачі кольору

**2.1.1.1.** Основним еталоном передачі кольору є контрактна («затверджена») кольоропроба. Кольоропроба вважається контрактною, якщо по відношенню до діючих умовам друку:

Критерії	Допуск
$\Delta E$ максимальна (для всіх полів)	$\leq 6$
$\Delta E$ середня (для всіх полів)	$\leq 3$
$\Delta E$ імітації паперу	$\leq 3$
$\Delta E$ (C, M, Y, K) за цієї умови доля $\Delta H$ (max) (C,M,Y,K)	$\leq 5$ $\leq 2,5$
$\Delta H$ (сер. арифметичне) для полів КОМПЗИТНОГО	$\leq 1,5$

### 3.QUALITY FEATURES

#### 2.1. COLOR

##### 2.1.1. Color Transmission

**2.1.1.1.** The basic standard of 2.1.1.1. The basic standard of color transmission is a contract("ratified") colorproof. A colorproof is considered a contract, if in relation to operating to the terms of printing transmission of color is a contract ("ratified") colorproof. A colorproof is considered a contract, if in relation to operating to the terms of printing

Criteria	Admittance
$\Delta E$ maximal(for all areas)	$\leq 6$
$\Delta E$ middle(for all areas)	$\leq 3$
$\Delta E$ imitation of paper	$\leq 3$
$\Delta E$ (C, M, Y, K) at this condition fate $\Delta$ of H(max) (C, M, Y, K)	$\leq 5$ $\leq 2,5$
$\Delta H$ (sir. arithmetic) for the fields	$\leq 1,5$

сірого	
Відхилення щодо розтискування (С, М, Y, К)	±5%

composite grey	
Rejection in relation to розтискування(С, М, Y, К) ±5	±5%

Всі роздруківки, що надає Замовник, але що не відповідають нижченаведеним вимогам, не можуть розглядатися як кольоропроба, служити документом для друку і, відповідно, використовуватися в якості пред'явлення претензій, що пов'язані із відхиленнями щодо відображенню кольору. У випадку, якщо цифрові кольоропроби виготовлені із відхиленням щодо нижченаведених вимог, друк буде відбуватися у відповідності до нормативних значень для даного класу паперу.

All printing products which are not in accordance with following requirements, that Customer gives, can not be examined as a colorproof, to serve as a document for printing and, accordingly, used as producing of claims that is related to the rejections in relation to to the reflection of color. In case if digital colorproofs are made with a rejection in relation to the following requirements, printing will be in accordance with normative values for this class of paper.

Для підготовки оригінал-макетів слід використовувати профілі що рекомендовані типографією для різних видів друку:

For preparation of original of dummy-books it's better to use profiles recommended by a printing-house for the different types of printing :

- для листового друку (друк обкладинок) – MatchPrint 13 GCR2 320.icm;
- для рулонного друку (друк внутрішнього блоку) – MatchPrint 18 GCR2 300.icc

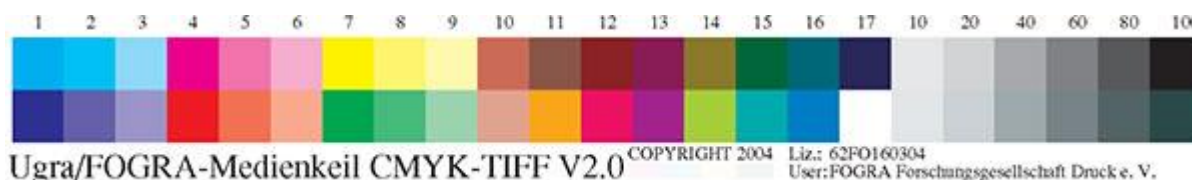
- for the sheet printing(printing of covers) - MatchPrint 13 GCR2 320.icm;
- for the roll printing(printing of internal block) - MatchPrint 18 GCR2 300.icc

Під час виготовлення кольоропроб розворотного макету (одна половина якого буде розміщена на сторінці обкладинки, а інша половина – на сторінці внутрішнього блоку), повинні бути враховані різні параметри друку і різні профілі процесів друку і надані, відповідно, дві окремі кольоропроби.

b. While making colorproofs of розворотного layout(one half of that will be placed on the page of cover, and other half - on the page of internal block), the different parameters of printing and different profiles of processes of printing must be taken into account and two separate colorproofs are given, accordingly.

Кольоропроба обов'язково повинна мати контрольну шкалу UGRA/FOGRA Media Wedge v2.0a (мал. 1). Елементи шкали повинні бути надруковані повністю, без якихось змін, викривлень та масштабування. Кольоропроба і шкала повинні бути надруковані із застосуванням профілю, що відповідає процесу друку.

c. A colorproof necessarily must have a control scale of UGRA/FOGRA Media Wedge v2.0a(fig. 1). The elements of scale must be printed fully, without some changes, curvatures and down-scaling. A colorproof and scale must be printed with application of profile that answers a process



мал.1. Тестова шкала UGRA/FOGRA MediaWedge v.2.0.

Кольоропроба повинна виготовлятися із файлу того ж оригінал-макету, що надається в типографію.  
 На кольоропробі повинна обов'язково присутня наступна інформація: ім'я файлу, дата виготовлення кольоропроби, найменування профілю що імітує кольоровий простір.  
 Елементи кольоропроби не повинні піддаватися викривленням лінійних розмірів і масштабуванню. Наявність обрізних міток і підписи кольорів не є

A colorproof shall be made from the file of the same to dummy-book given in a printing-house. On a colorproof shall be next information: the file name, date of making of colorproof, name of profile that imitates the coloured space. The elements of colorproof shall not yield to curvatures of linear sizes and down-scaling. A presence of skinner marks and signatures of colors are not obligatory, the presence of registration

обов'язковими, наявність реєстраційних міток не потребується.

Основою інструментальною оцінкою придатності кольоропроби є відповідність вимірних значень кольорових координат полів контрольної шкали до значень відповідних полів, що отримані із профілю процесу що імітується.

Кольорометричні виміри повинні бути здійснені спектрофотометром чи спектроденситометром у кольоровій моделі CIE Lab.

Вимірювання повинні проводитися у відповідності до стандартів ISO 13655:2009: Стандартний освітитель D50, стандартний наглядач з кутом огляду 2°, геометрія вимірювань 0/45° чи 45°/0, без поляризаційного чи УФ фільтрів, на білій підложці.

Кольоропроби не повинні мати візуальних дефектів - полошення, подряпин, плямистості і т.ін., видимих за умови перегляду у відповідності до стандартів ISO 3664.

Застосування кольоропроби, що не є контрактною, а також зразків та орієнтирів кольору в процесі друку можливо лише при безпосередній присутності представника Замовника при друці і затвердження ним підписного аркуша

## **A. ЯКІСТЬ ДРУКУ**

### *2.2.1. Загальні вимоги*

**2.2.1.1.** Тиражні відбитки повинні відповідати підписним аркушам чи/або контрактній («затвердженій») кольоропробі по кольоровому тону фарби, характеру і розмірам елементів зображення.

**2.2.1.2.** Після затвердження еталонного аркуша, зразком кольору для всього накладу буде підписаний в друк еталонний відбиток.

**2.2.1.3.** Затвердження листа-еталону «В друк» робить Замовник чи уповноважений представник виробництва.

**2.2.1.4.** У випадку, якщо Замовник надав кольоропробу, що виконана у відповідності із вимогами, що викладені в цьому стандарті, друк відбувається по даній кольоропробі.

**2.2.1.5.** У випадку відсутності кольоропроби, друк відбувається за існуючими внутрішніми денситометричними і спектрофотометричними показниками друку у відповідності до вимог останньої редакції ISO 12647-2.

**2.2.1.6.** Допускаються відхилення від прийнятих параметрів за бажанням Замовника, в тому випадку, якщо відхилення від прийнятих параметрів перевищать максимально припустимі в типографії, виконавці не несуть відповідальності за якість накладу в частині, що залежить від параметру, за яким припущене перевищення.

**2.2.1.7.** На тиражних аркушах не повинно бути відмарування, непродруківки, змазування фарби, тініння, вищипування волокон паперу, масляних плям, слідів рук та інших забруднень, розривів

marks does not need.

Basis of the instrumental estimation of fitness of colorproof is accordance of the measured values of the coloured coordinates of the fields of control scale with the values of the corresponding fields that is got from the profile of process that is imitated.

Color measuring shall be carried out by a spectrophotometer or spectrodensitometer in the coloured model of CIE Lab.

Measuring shall be conducted in accordance with the standards of ISO 13655: 2009: Standard lighter D50, standard supervisor with the corner of review 2°, geometries of measuring 0/45° or 45°/0, without polarization or OOH filters, on a white subspoon.

Colorproofs must not have visual defects, scratches, spotted, etc., visible on condition of revision in accordance with standards

## **A. QUALITY OF PRINTING**

### *2.2.1. General requirements*

**2.2.1.1.** Tirape imprints must answer subscription folias or/ or to the contract ("ratified") colorproof on the coloured tone of paint, character and sizes of display elements.

**2.2.1.2.** After claim of standard sheet, by the standard of color for all drawing will be signed in printing standard imprint.

**2.2.1.3.** Claim of sheet-standard "In printing" is done by Customer or authorized representative of production.

**2.2.1.4.** In case if Customer gave a colorproof executed in accordance with requirements expounded in this standard, printing is done on this colorproof.

**2.2.1.5.** In case of absence of colorproof, printing is done after existing internal densitometric and by the photo indexes of printing in accordance with the requirements of the last release of ISO 12647-2.

**2.2.1.6.** Deviations are assumed from the accepted parameters at will of Customer, in case that deviations from the accepted parameters will exceed maximally possible in a printing-house, performers do not bear responsibility for quality of drawing in part, that depends on to the parameter after that there is the припущене exceeding.

**2.2.1.7.** On tirape folias it must not be відмарування, непродруківки, greasing of paint, тініння, pulling out of fibres of paper, масляних of spots, tracks of hands and other contaminations, breaks of paper, wrinkles, bends of corners and



<p>паперу, зморшок, згинів кутів і країв.</p> <p><b>5.2.1.8.</b> Основним методом контролю якості друку тиражних відбитків є вимірювання полів контрольної шкали на тиражному відбитку і порівняння отриманих значень із значеннями, що отримані при вимірюванні тих же полів на відбитку, що підписаний у друк.</p> <p><b>2.2.2. Суміщення фарб</b></p> <p><b>2.2.2.1.</b> Зображення на відбитках, що надруковані кольоровими фарбами, повинні бути суміщені. Максимальне відхилення несуміщення між центрами зображень для будь-яких двох фарб не повинно перевищувати:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• для листового друку – 100 мкн;</li> <li>• для рулонного друку – 120 мкн.</li> </ul> <p><b>2.2.3. Межі відтворення растрової щільності</b></p> <p><b>2.2.3.1.</b> Для офсетного друку структури растрових точок повинні коректно переноситися на відбиток у наступних межах растрової щільності:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• для рулонного друку при лінійності 150 lpi — в межах від 2% до 98%;</li> <li>• для рулонного друку на газетного паперу при лінійності 120 lpi – в межах від 3% до 85%;</li> <li>• для листового друку при лінійності 175 lpi — в межах від 3% до 97%.</li> </ul> <p><b>2.2.3.2. СТАНДАРТНА ПОСЛІДОВНІСТЬ НАКЛАДАННЯ ТРІАДНИХ ФАРБ В ПЕЧАТНІЙ МАШИНИ: ЧОРНА, БЛАКИТНА, ПУРПУРОВА, ЖОВТА (BLACK, CYAN, MAGENTA, YELLOW).</b></p> <p><b>2.2.3.3. ПО ТЕХНОЛОГІЧНИМ ПРИЧИНАМ ПОРЯДОК НАКЛАДАННЯ ФАРБ МОЖЕ БУТИ ЗМІНЕНИЙ</b></p> <p><b>2.2.4. Денситометричні і спектрофотометричні параметри друку</b></p> <p><b>2.2.4.1.</b> Колір матеріалу, що використовується під час друку</p> <p>Якості паперу для друку повинні відповідати якостям матеріалів для масового друку за такими параметрами, як відтінок поверхні паперу, глянець, тип поверхні (з покриттям, не крейдований, супер-каландрований, і т.ін.) і по щільності паперу. Відзначні ознаки перераховані в таблиці 1.</p>	<p>edges.</p> <p><b>5.2.1.8.</b> The basic method of control of quality of printing of tirape imprints is measuring of the fields of control scale on a tirape imprint and comparison of the got values with values, that is got at measuring of the same fields on an imprint signed in printing.</p> <p><b>2.2.2. Combination of paints</b></p> <p><b>2.2.2.1.</b> Images on imprints printed by the coloured paints should be combined. Maximal rejection of off-register between the centers of images for any two paints it must not exceed:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- for the sheet printing - 100 мкн;</li> <li>- for the roll printing - 120 мкн</li> </ul> <p><b>2.2.3. Limits of recreation of raster closeness</b></p> <p><b>2.2.3.1.</b> For a litho the structures of raster points must be correctly carried on an imprint in the next limits of raster closeness:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- for the roll printing 150 lpi - in limits from 2o 98</li> <li>- for the roll printing to newspaper to the paper 120 lpi - in limits from 3o 85</li> <li>- for the sheet printing 175 lpi - in limits from 3o 97</li> </ul> <p><b>2.2.3.2. STANDARD SEQUENCE of IMPOSITION of PAINTS In MACHINE of PRINTING: BLACK, BLUE, PURPLE, YELLOW(BLACK, CYAN, MAGENTA, YELLOW).</b></p> <p><b>2.2.3.3. FOR TO TECHNOLOGICAL REASONS there is ORDER OF IMPOSITION OF PAINTS</b></p> <p><b>2.2.4. Densitometric and Photometric parameters of printing</b></p> <p><b>2.2.4.1.</b> Color of material that is used during printing</p> <p>Paper internalss for printing must answer the internalss of materials for the mass printing on such parameters, as a tint of paper surface, lustre, type of surface(with coverage, not chalk-overlay, etc.) and on the closeness of paper. Distinctive signs are enumerated in a table 1.</p>
---	---

**Значення параметрів L\*, a\*, b\*, глянцеу, яскравості та допусків для стандартних типів паперу у відповідності до вимог Міжнародної комісії СІЕ для сервіс-бюро (CIELAB) / Value of parameters of L\*, and\*, b\*, lustre, brightness and admittances for the standard types of paper in accordance with the requirements of the International commission of CIE for service-bureau(CIELAB)**

Тип паперу/ Type of paper	L*1)	a*1)	b*1)	Глянець/ luster	Яскравість/ brightness	Щільність/ thickness
	1	1	1	%	%	г/м2

1: Із глянцевим поверхневим шаром, без волокон / With a glossy superficial layer, without fibres	93	0	-3	65	85	115
2: Із матовим покриттям, без волокон / With mat coverage, without fibres	92	0	-3	38	83	115
3. Глянцева, рулонна / Glossy, roll	67	-1	3	55	70	70
4: Без покриття, білого кольору / Without coverage, white color	92	0	-3	6	85	115
5: Без покриття, із жовтуватим відтінком / Without coverage, with a rather yellow tint.	88	0	6	6	85	115
Допуски / Admittances:	±3	±2	±2	±5	—	—
1) Виміряне по ISO 12647-1:1996. 5.6: Чорна підложка. Світловідбиваючий параметр D53 кут зору 2 градуси, геометрія. 0/45 чи 45/0 / 1) it is Measured for ISO 12647-1: 1996. 5.6: the Black subsponLightness parameter of D53 visual angle 2 degrees, geometry. 0/45 or 45/0						

**2.2.4.2.** Для офсетного друку, згідно вимогам ISO 12647-2, значення координат у колірному просторі CIE L\*a\*b для 100%-плащечних зон, що надруковані тріадними фарбами повинні відповідати значенням в Таблиці 2.

**2.2.4.2.** For a litho, according to the requirements of ISO 12647-2, value of coordinates in colour space of CIE L\*a\*b for 100 % zones, that printed by тріадними paints must answer a value in Table 2.

Таблиця 2/ Table 2

**Значення координат кольору для кольорових сполук «блакитний-пурпуровий-жовтий» у відповідності із вимогами CIE для сервіс-бюро (CIELAB) / Value of coordinates of color for the coloured connections "blue-purple-yellow" in accordance with the requirements of CIE for service-bureau(CIELAB)**

Тип паперу:*/ Type of paper	1	2	3	4	5
	L*/a*/b*	L*/a*/b*	L*/a*/b*	L*/a*/b*	L*/a*/b*
(модель /model СМУК)					
Чорний / Black	18/ 0/ -1	18/ 1/ 1	20/ 0/ 0	35/ 2/ 1	35/ 1/ 2
Блакитний / Cyan	54/ -37/ -50	54/ -33/ -49	54/ -37/ -42	52/ -23/ -39	53/ -25/ -35
Пурпуровий / Magenta	47/ 75/ -6	47/ 72/ -3	45/ 71/ -2	53/ 56/ -2	53/ 55/ 1
Жовтий / Yellow	88/ -6/ 95	86/ -5/ 90	82/ -6/ 66	66/ -4/ 68	84/ -2/ 70
(модель					

/model RGB)	48/ 65/ 45	47/ 63/ 42	46/ 61/ 42	51/ 53/ 22	50/ 50/ 26
Червоний / Red					
Зелений / Green	49/ -65/ 30	47/ -60/ 25	50/ -62/ 29	52/ -38/ 17	52/ -38/ 17
Синій / Blue	26/ 22/-45	26/ 24/ -43	26/ 20/ -41	38/ 12/ -28	38/ 14/ -28
*Типи паперу згідно Таблиці 1 / Paper types in obedience to Table 1					

#### 2.2.4.3. Оптична щільність.

Робочі оптичні щільності триадних фарб для листового і рулонного друку повинні відповідати стандартним показникам із урахуванням припустимих відхилень, що вказані в Таблицях 3 і 4.

#### 2.2.4.3. Absorbancy.

Working are optical to the closeness of paints for the sheet and roll printing must answer standard indexes with taking into account of possible rejections that is indicated in Tables 3 and 4.

Таблиця 3/ Table 3

**Оптична щільність відбиття суцільних кольорових шарів для листового друку / An absorbancy of removing of the continuous coloured layers is for the sheet printing**

Тип паперу / Type of paper	Щільність відбиття 100%- полів типографських фарб, Допт. / Closeness of removing of 100 % of printing paints, Dopt			
	CYAN	MAGENTA	YELLOW	BLACK
1: Крейдована глянцева / Chalk-overlay glossy	1,45±0,05 D	1,40±0,05 D	1,35±0,05 D	1,70±0,05 D
2: Крейдована матова / Chalk-overlay mat	1,35±0,05 D	1,30±0,05 D	1,25±0,05 D	1,60±0,05 D
3: Офсетна / Offset	1,25±0,05 D	1,20±0,05 D	1,15±0,05 D	1,50±0,05 D

Таблиця 4 / Table 4

**Оптична щільність відбиття суцільних кольорових шарів для рулонного друку / An absorbancy of the continuous coloured layers removing for the roll printing**

Тип паперу Тип паперу / Type of paper	Щільність відбиття 100%- полів типографських фарб, Допт.			
	CYAN	MAGENTA	YELLOW	BLACK
1: Із глянцевим поверхневим шаром, без волокон	1,48±0,05 D	1,39±0,05 D	1,15±0,05 D	1,78±0,05 D
2: Із матовим покриттям, без волокон	1,41±0,05 D	1,41±0,05 D	1,17±0,05 D	1,77±0,05 D
3. Глянцева, рулонна	1,42±0,05 D	1,44±0,05 D	1,17±0,05 D	1,67±0,05 D
4: Без покриття, білого кольору	1,47±0,05 D	1,37±0,05 D	1,16±0,05 D	1,74±0,05 D

5: Без покриття, із жовтуватим відтінком.	0,80±0,05 D	0,85±0,05 D	0,90±0,05 D	1,00±0,05 D
---	----------------	-------------	----------------	----------------

<p><b>2.2.2.4. Розтискування растрових точок</b>          Параметри розтискування растрових точок, які вимірюються на контрольних шкалах 40% та 80% полях, повинні відповідати стандартним показникам із урахуванням припустимих відхилень, що вказані в Таблицях 5 та 6.</p>	<p><b>2.2.4.4. Flattering of raster points</b>          Parameters flattering of raster points, that is measured on the control scales of 40% та 80% areas, must answer standard indexes with taking into account of possible rejections that is indicated in Tables 5 and 6.</p>
---	---

Таблиця 5 / Table 5

**Величина та допуски на розтискування растрових точок для листового друку / Size and admittances of raster points flattering for the sheet printing**

Тип паперу	Приріст растрової точки в 40% та 80% полях / increasing of raster point in 40 % 80 % areas							
	CYAN		MAGENTA		YELLOW		BLACK	
	40%	80%	40%	80%	40%	80%	40%	80%
1: Крейдована глянцева / Chalk-overlay glossy	12±4	9±3	12±4	9±3	12±4	9±3	14±4	10±3
2: Крейдована матова / Chalk-overlay mat	12±4	9±3	12±4	9±3	12±4	9±3	14±4	10±3
3: Офсетна / Offset	14±4	10±3	14±4	10±3	14±4	10±3	17±4	11±3

Таблиця 6 / Table 6

**Величина та допуски на розтискування растрових точок для рулонного друку / Size and admittances are on розтискування of raster points for the roll printing**

Тип паперу	Приріст растрової точки в 40% та 80% полях / increasing of raster point in 40 % 80 % areas							
	CYAN		MAGENTA		YELLOW		BLACK	
	40%	80%	40%	80%	40%	80%	40%	80%
1: Крейдована глянцева / Chalk-overlay glossy	15±4	12±3	15±4	12±3	15±4	12±3	17±4	14±3

2: Крейдована матова / Chalk-overlay mat	17±4	12±3	17±4	12±3	17±4	12±3	17±4	14±3
3: Офсетна / Offset	19±4	13±3	19±4	13±3	19±4	13±3	22±4	13±3

**2.2.5. Допуски на відхилення під час друку.**

**2.2.5.1. Кольорова відмінність кольору**

**2.2.5.1.1.** Допуски на відхилення і варіацію з'ясовуються у відповідності до останньої редакції стандарту ISO 12647-2.

**2.2.5.1.2.** Значення координат в кольоровому просторі CIE L\*a\*b для плашок (Таблиця 1), що надруковані тріадними фарбами на еталонному (підписаному у друк) і тиражному відбитках, згідно ISO 12647-2 – не повинні виходити за межі допусків що вказані в Таблиці 7.

**2.2.5. Requirements on a rejection during printing.**

**2.2.5.1. Coloured difference of color**

**2.2.5.1.1.** Admittances on a rejection and variation turn out in accordance with the last release of standard of ISO 12647-2.

**2.2.5.1.2.** Value of coordinates in the coloured space of CIE L\*a\*b for plates (Table 1) that is printed by triad paints on standard (signed in printing) and tirape imprints, concordantly ISO 12647-2 - must not go out outside admittances that indicated in Table 7.

*Таблиця 7./ Table 7*

**Припустиме значення коефіцієнту кольорової відмінності ΔE (CIELab) / Legitimate value of the coloured difference coefficient Δof E(CIELab)**

	BLACK	CYAN	MAGENTA	YELLOW
між кольоропробою та підписним аркушем / between a colorproof and subscription sheet	5	5	5	5
між підписним і тиражним аркушем / between a subscription and tirape sheet	4	4	4	5

*Умови вимірювань згідно ISO 13655 (виключення: біла підложка), D50, кут обзору 2о, 0/45 чи 45/0, без фільтру / Terms of measuring concordantly ISO 13655(exception: white subspoon), D50, corner of view 2о, 0/45 or 45/0, without a filter.*

**2.2.5.1.3.** Основним методом контролю якості друку тиражних відбитків є вимірювання полів контрольної шкали на тиражному відбитку і порівняння отриманих значень із значеннями, що отримані при вимірюванні тих же полів на відбитку, що підписаний у друк.

**2.2.5.1.4.** Оптичні щільності фарб не повинні перевищувати припустимі відхилення: не менш 68% накладу із відхиленням ±0,1D; не більше 5% накладу із відхиленням ±0,2D, інша частина накладу із відхиленням між 0,1 і 0,2D.

**2.2.5.1.5** Відхилення приросту растрової точки (розтискування) кольоропроби, еталонного чи тиражного відбитка до встановлених значень не повинно перевищувати відхилення, що вказані в

**2.2.5.1.3.** The basic method of control of quality of printing of tirape imprints is measuring of the fields of control scale on a tirape imprint and comparison of the got values with values, that is got at measuring of the same fields on an imprint that is signed in printing.

**2.2.5.1.4.** Optical to the closeness of paints must not exceed possible rejections: no less 68% of volume with a rejection ±0,1D; no more 5% of volume with a rejection ±0,2D, other part of drawing with a rejection between 0,1 and 0,2D.

**2.2.5.1.5** Rejection of increase of raster point (розтискування) of colorproof, standard or tirape відбитка to the set values it must not exceed rejections that is indicated in Table 8.

**Припустимі відхилення приросту растрової точки (розтискування) / Possible rejections of increase of raster point (flatering)**

Значення тону шкали контролю / Value of tone of control scale	Допуск на відхилення / Admittance is on a rejection		Варіація відхилень / Variation of rejections
	Для кольоропроб . For colorproofs	Еталонний відбиток Standard imprint	Тиражна продукція / Production
40% or 50%	±3%	±4%	±4%
80% or 75%	±2%	±3%	±3%
Мах діапазон півтону (Spread-півтонів) / Max range of half-tone(Spread- of half-tones)	±4%	±5%	±5%

<p><b>2.2.5.1.6.</b> Максимальне відхилення між приростом растрової точки (розтискування) на кольоропробі і еталонному відбитку може досягати 7%</p> <p><b>2.2.5.1.7.</b> Максимальне значення розбіжності між хроматичними (СМУ) кольорами в півтонах не повинно перевищувати 5%.</p> <p><b>2.2.5.1.8.</b> Відхилення балансу по-сірому при відхиленні хроматичних кольорів в межах допуску є припустимою (розбіжність кольору <math>\Delta E</math> може досягати – 7,5 одиниць).</p> <p><b>2.2.5.1.9.</b> Кольорова розбіжність зразка змішаного кольору і кольору на підписному (еталонному) відбитку не повинно перевищувати <math>\Delta E</math> 3,0. Кольорова розбіжність змішаного кольору між зразком змішаного кольору і тиражним відбитком не повинно перевищувати <math>\Delta E</math> 5,0.</p> <p><b>2.2.5.1.10.</b> Якщо зразок еталонного кольору не був наданий, то еталон кольору повинен бути ідентифікований по каталогу кольорів Pantone.</p> <p><b>2.2.5.1.11.</b> Допускається кольорова розбіжність підписного (еталонного) чи тиражного відбитка і кольоропроби (за умови її виготовлення із використанням характеристик обладнання для друку і тиражного паперу). Максимально відхилення <math>\Delta E^*_{ab}</math> довільного кольорового поля не повинно перевищувати 6,0.</p> <p><b>2.2.5.1.12.</b> При порівнянні друкованих відбитків із кольоропробою завжди треба враховувати наступні фактори:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• кольоропроба не враховує вплив паперу на друкований відбиток;</li> <li>• не всі відтінки цифрової проби ідентичні друкованим відбиткам;</li> <li>• кольоропроба не може абсолютно точно моделювати</li> </ul>	<p><b>2.2.5.1.6.</b> A maximal rejection between the increase of raster point (flatering) on a colorproof and standard imprint can arrive at 7 %.</p> <p><b>2.2.5.1.7.</b> The maximal value of divergence between chromatic (CMY) colors in half-tones must not exceed 5</p> <p><b>2.2.5.1.8.</b> Rejection of balance по-сірому at the rejection of chromatic colors within the limits of admittance is possible (divergence of color <math>\Delta</math>of E can arrive at are 7,5 units).</p> <p><b>2.2.5.1.9.</b> Coloured divergence of standard of the mixed color and color on a subscription (standard) imprint E must not exceed <math>\Delta</math>3.0. Coloured divergence of the mixed color between the standard of the mixed color and tirape imprint E must not exceed <math>\Delta</math>5,0.</p> <p><b>2.2.5.1.10.</b> If standard of standard color on was given, then the standard of color must be identified on the catalogue of colors of Pantone.</p> <p><b>2.2.5.1.11.</b> The coloured divergence of subscription (standard) or tirape sheet and colorproofs (on condition of her making with the use of descriptions of equipment for printing and tirape paper) is assumed. Maximally the rejection <math>\Delta</math>of <math>E^*</math>of ab of the arbitrary coloured field must not exceed 6,0.</p> <p><b>2.2.5.1.12.</b> At comparing of the printed imprints to the colorproof it is always necessary to take into account next factors:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- a colorproof does not take into account influence of paper on the printed imprint;</li> <li>- not all tints of digital test are identical to the printed imprints;</li> <li>- a colorproof can not absolutely exactly design a process.</li> </ul>
---	---

процес друку.

**2.2.5.1.13.** Якщо поверхня кінцевої поліграфічної продукції належить обробці (УФ-лакування чи ламінування), кінцевий результат по кольору може значно відрізнятись від варіанту без обробки поверхні.

**2.2.5.1.14.** Порівняння кольорової розбіжності між еталоном і тиражним відбитком здійснюється тільки для відбитків без обробки.

**2.2.5.2.** Залежність відхилень після обрізного формату від типу друку.

**2.2.5.2.1.** Якщо готове видання складається із аркушів, які виготовлені різними типами друку (офсетний друк без сушки і з гарячою сушкою), то після обрізний формат таких аркушів може відрізнятись. Ступінь виявлення такої технологічної особливості залежить від типу паперу, який використовувався, і кліматичних умов. Допускається відхилення від формату не більше 0,75 мм на кожні 100 мм відання.

**2.2.5.2.** Залежність відхилень після обрізного формату від типу друку.

**2.2.5.2.1.** Якщо готове видання складається із аркушів, які виготовлені різними типами друку (офсетний друк без сушки і з гарячою сушкою), то після обрізний формат таких аркушів може відрізнятись. Ступінь виявлення такої технологічної особливості залежить від типу паперу, який використовувався, і кліматичних умов. Допускається відхилення від формату не більше 0,75 мм на кожні 100 мм відання.

### **2.3. КОНТРОЛЬ І МЕТОДИ ПЕРЕВІРКИ ЯКОСТІ ВІДБИТКІВ, ЩО БУЛИ ПОЛАКОВАНІ**

Якість лакованих тиражних відбитків (ВД-лак, захисний масляний, УФ-офсетний і УФ-трафаретний) контролюється у відповідності до технічних умов:

**2.3.1.** Відбитки після лакування не повинні змінювати свій колір, лише в окремих випадках допускаються незначні відхилення. Контроль проводиться візуально чи колориметричним способом шляхом порівняння кольорової гами зображення на аркушах друкованої продукції до та після лакування.

**2.3.2.** За зовнішнім виглядом лаковий шар повинен бути прозорим і безкольоровим, якщо лакування проводили прозорими безкольоровими лаками.

**2.3.3.** Блиск лакованої поверхні повинен відповідати вимогам оформлення і характеру друкованої продукції - контролюється візуальним порівнянням із затвердженим еталоном.

**2.3.4.** Лакована поверхня повинна бути рівною, без смуг і просвітів, затікань та пухирців – перевіряється візуально.

**2.3.5.** Друкована продукція після лакування не повинна деформуватися і скручуватися –

**2.2.5.1.13.** If the surface of eventual polydiene products belongs to treatment (lamination), the end-point on a color can considerably differ from a variant without treatment of surface.

**2.2.5.1.14.** Comparison of the coloured divergence between a standard and tirape imprint comes true only for imprints without treatment.

**2.2.5.2.** Dependence of rejections is after a skinner format from the type of printing.

**2.2.5.2.1.** If the prepared edition consists of folias that is made the different types of printing (litho without drying and with the hot drying), then the skinner format of such folias can differ then. The degree of exposure of such technological feature depends on the type of paper, that was used, and climatic terms. Deviation is assumed from a format a not more than 0,75 mm on each a 100 mm of knowing.

**2.2.5.2.** Dependence of rejections is after a skinner format from the type of printing.

**2.2.5.2.1.** If the prepared edition consists of folias made the different types of printing (litho without drying and with the hot drying), then the skinner format of such folias can differ then. The degree of exposure of such technological feature depends on the type of paper, that was used, and climatic terms. Deviation is assumed from a format a not more than 0,75 mm on each a 100 mm of knowing.

### **2.3. CONTROL And METHODS of QUALITY of IMPRINTS THAT WERE ПОЛАКОВАНІ CONTROL**

Quality of the lacquered tirape imprints(laque, protective oily, offset) is controlled in accordance with technical requirements:

**2.3.1.** Imprints after varnishing must not change the color, only insignificant rejections are assumed on occasion. Control is conducted by sight or by a colorimetry method by comparison of the coloured gamut of image on the folias of the printed products to and after varnishing.

**2.3.2.** After original appearance the lacquered layer must be transparent and colourless, if varnishing was conducted by transparent colourless varnishes.

**2.3.3.** Brilliance of the lacquered surface must answer the requirements of registration and character of the printed products - controlled by the visual comparing to the ratified standard.

**2.3.4.** The lacquered surface shall be even, without stripes and road clearances, folding-ins and blisters - checked up by sight.

**2.3.5.** The printed products after varnishing shall not become deformed and convolve - checked up then staying folias in a block.

перевіряється після витримання аркушів у стопі.

**2.3.6.** Шар лаку повинен міцно з'єднуватися із папером і відбитком та не повинна відшаровуватися при згинанні - контролюється адгезійна міцність з'єднання. Воно вважається достатнім, якщо при одноразовому перегинанні не спостерігається відшаровування лакового покриття від поверхні.

**2.3.7.** Після виходу відлакованих аркушів із сушильної камери машини шар лаку на них повинен бути сухим. Висихання лаку перевіряється притисканням пальцю до лакового покриття після виходу аркуша із зони охолодження. Палець не повинен навіть легко прилипати до лакового шару.

**2.3.8.** Злипання відбитків після сушарки перевіряють при утриманні відбитків в стопі під навантаженням.

## 2.4. ДОДАТКОВІ КРИТЕРІЇ

**2.4.1.** В процесі друку накладу на відбитку можуть з'являтися незначні дефекти, які суттєво не впливають на використання продукції за призначенням та її довговічність. Наявність незначних сторонніх елементів не може перевищувати більше 10% від загального накладу.

До таких дефектів відносяться «чорниші», «подряпини», «плями»:

**Чорниші** – сторонні часточки, що випадково потрапили на відбиток, як правило, у вигляді паперового пилу:

- допускається наявність 1-го чорниша діаметром не більше 0,3 мм (для звичайних сторінок видання) і не більше 0,1 мм (для рекламних і іміджевих сторінок видання, по лицьовій стороні обкладинки).
- допускається наявність чорнишей діаметром до 0,5 мм не більше 2-х на аркуші формату видання і при цьому розташування їх не на іміджевих шпальтах видання і не на лицьовій стороні обкладинки.
- не допускається у виданні наявність чорнишей діаметром більше 0,5 мм.

### Подряпини:

- допускається наявність малопомітних подряпин шириною 0,1мм і довжиною не більше 10 мм і не більше 1 одиниці на аркуші формату видання;
- не допускається наявність подряпин на рекламних шпальтах і на лицьовій стороні обкладинки.

### Плями:

- допускається наявність малопомітних плям (що не викривляють загальний тон зображення), діаметром не більше 2,0 мм і не більше 2-х одиниць на аркуші формату видання;

**2.3.6.** The layer of varnish must firmly unite with a paper and imprint and must not scale at bending - adhesion strength of connection is controlled. It is considered sufficient, if at a non-permanent bend there is not removing layer by layer of the lacquered coverage from a surface.

**2.3.7.** After the exit of laqued folias from the drying chamber of machine a layer of varnish on them must be dry. Drying out of varnish is checked up by pinning to the finger against the lacquered coverage after the exit of sheet from the zone of cooling. A finger does not must even it easily to stick to the lacquered layer.

**2.3.8.** Clinging of imprints after a dryer check at maintenance of imprints in a ship-way under

## 2.4. ADDITIONAL CRITERIA

**2.4.1.** In the process of printing of drawing insignificant defects that substantially does not influence on the use of products on purpose and her longevity can appear to the imprint. The presence of insignificant extraneous elements can not exceed anymore 10% of the general drawing.

"Blackings" behave to such defects, "scratches", "spots":

**Blackings** are the extraneous particles that by chance got on an imprint, as a rule, as a paper dust:

- the presence of 1 blacking is assumed but size shall be no more than 0,3 mm(for the ordinary pages of edition) and not more than 0,1 mm(for the advertisement and imaginary pages of edition, on the right side of cover).

- the presence of blackings is assumed size shall be a to 0,5 mm no more 2th on the sheet of format of edition and here location of them not on the imaginary columns of edition and not on the right side of cover.

- the presence of blackings is shut out in edition size shall be a more than 0,5 mm

### Scratches:

- the presence of barely visible scratches is assumed breadthways 0,1mm and long a not more than 10 mm and not more than 1 unit on the sheet of format of edition;

- the presence of scratches is shut out on advertisement columns and on a right side.

### Spots:

- the presence of barely visible spots(that does not bend out of shape general tone of image) is assumed, size shall be no more than 2,0 mm and no more 2th units on the sheet of format of edition;



<ul style="list-style-type: none"> <li>не допускаються плями, що викривляють текстову інформацію, що розташована на обличчях на фотографічних ділянках зображення, на іміджевих рекламних блоках, а також на лицьовій стороні обкладинки.</li> </ul> <p><b>2.4.2.</b> Несуміщення «лиця» з «оборотом» аркуша не повинно перевищувати 1,0 мм.</p> <p><b>2.4.3.</b> На друкованих відбитках не допускаються дефекти, що призводять до викривлення чи дублення інформації:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>на тиражних відбитках не повинно бути пошкоджень: надривів країв, зморшок, слідів пальців рук, масляних плям та інших забруднень;</li> <li>на відбитках не повинно бути слідів змазування фарби; на пробільних ділянках і зворотній стороні відбитків не повинно бути тініння і слідів відмарування;</li> <li>не допускаються дефекти відтворення тексту та ілюстрацій в блоці: непродуктивка, двоїння печатних елементів, полошення, вищипування.</li> </ul> <p><b>2.4.4.</b> При плануванні в роботу видань, друк яких буде здійснюватися фарбами Pantone, необхідно враховувати важкість із наступним лакуванням УФ-лаком. Особливої уваги потребують фарби, що вказані в Таблиці 9.</p>	<p>- spots, that bend out of shape text information that is located on faces on the photographic areas of image, are shut out, on imaginary advertisement blocks, and also on the right side of cover.</p> <p><b>2.4.2.</b> Off register "persons" with "covering" of sheet it must not exceed a 1,0 mm</p> <p><b>2.4.3.</b> On the printed imprints defects that result in curvature or tanning of information are shut out:</p> <p>- on tirape imprints it must not be damages: tears of edges, wrinkles, tracks of fingers of hands, oilsplashes and other contaminations;</p> <p>- on imprints it must not be tracks of greasing of paint; on blank areas and reverse of imprints it shall not have shadows and tracks;</p> <p>- the defects of recreation of text and illustrations are shut out in a block: doubling of elements of printing, pulling out.</p> <p><b>2.4.4.</b> At planning in work of editions printing of that will come true by the paints of Pantone, it is necessary to take into account weight with the next varnishing of laque. The special attention is needed by paints that is indicated in Table 9.</p>
--	--

Таблиця 9/ Table 9

**Фарби, лакування яких потребує особливої уваги / Paints varnishing of that needs the special attention**

Фарба / Paint	Важкість лакування / varnishing	Рекомендації / Recommendation
<p>Будь-які нестійкі до спирту і лугам кольори: / Any unsteady to the alcohol and to the meadows colors:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- родаміновий / rodamine-пурпуровий / purple</li> <li>- фіолетовий / violet</li> <li>- синій 072 / turn blue 072</li> <li>- синій рефлекс, а також змішані фарби, що включають в себе ці пігменти / blue reflex, and also mixed paints that include for itself these pigments</li> </ul>	<p>Розчинення пігменту у водних, органічних і УФ-лаках знижує якість лакової плівки (що особливо помітно у випадках матових лаків), при цьому змінюється відтінок фарби, зростає вірогідність відмарування в стопі / Dissolution of pigment in water, organic and vanish reduces quality of the lacquered tape(that especially notedly in the cases of mat varnishes), the tint of paint changes here, authenticity of відмарування grows in a block</p>	<p>Перед УФ-лаком необхідно лакувати захисним масляним лаком / Before laque it is necessary to varnish protective oily varnish.</p>

<p>Флуоресцентні фарби (номери по каталогу Pantone 801-807), а також будь-які змішані фарби із використанням цих пігментів /</p> <p>Fluorescent paints(numbers on the catalogue of Pantone 801-807), and also any mixed paints, are with the use of these pigments</p>	<p>Нестійкість флуоресцентних пігментів до водних, органічних та УФ-лакам. Покриття масляним лаком призводить до часткової втрати флуоресцентного ефекту /</p> <p>Instability of fluorescent pigments to water, organic and УФ-лакам. Brings coverage over oily varnish to the partial loss of fluorescent effect.</p>	<p>Покривати масляними лаками (тільки "по сухому") / To cover oily varnishes(only on dry "area").</p>
<p>Металізовані фарби (номери по каталогу Pantone 871-877) / Metal-backer paints(numbers on the catalogue of Pantone 871-877)</p>	<p>Зниження металічного блиску при лакуванні. Іноді бувають проблеми із адгезією УФ-лаку до срібної фарби (877) / A decline of metallic brilliance is at varnishing. Sometimes there are problems with адгезією of УФ-лаку to the silver paint(877).</p>	<p>Використовувати витискування фольгою поверх лаку. Протестувати на сумісність кілька лаків і фарб / To use squeezing out foil over varnish. To test a few varnishes and paints on compatibility.</p>

<p><b>2.5. ЯКІСТЬ ГОТОВОЇ ПРОДУКЦІЇ</b></p> <p><b>2.5.1. Загальні вимоги до якості продукції</b></p> <p>Під браком маються на увазі критичні дефекти, що призводять до спотворення чи втраті інформації, товарного вигляду друкованого видання.</p> <p><b>2.5.1.1.</b> В екземплярі видання не допускаються дефекти, що призводять до спотворення чи втраті інформації:</p> <p>некомплектність чи порушення послідовності елементів блоку: чужі, ті що повторюються, ті яких не вистачає, переплутані друковані зошити, вкладки, вклейки, обкладинки та інші компоненти видання;</p> <p>некомплектність чи порушення послідовності сторінок: пропущені, переплутані, перевернуті шпальти, ілюстрації і підписи до них, заголовки, неправильна послідовність шпальт в друкованому зошиті, білі сторінки;</p> <p>затікання клею між сторінками блоку, що викликає їх склеювання я пошкодження тексту чи ілюстрацій при розкриванні видання;</p> <p>механічні пошкодження (розриви, подряпини, заломы і т.ін.), що виникли в результаті виготовлення продукції чи недбалості при упаковці і транспортуванні;</p> <p>неприпустимі зрізання краю тексту чи ілюстрації на шпальті («зарізані» текст чи ілюстрації) за умови дотримання всіх необхідних технологічних відступів під час верстки.</p> <p><b>2.5.1.2.</b> В екземплярі видання не допускаються дефекти, що призводять до повної втрати товарного вигляду видання чи ті, що ускладнюють його</p>	<p><b>2.5. QUALITY OF THE FINISHED PRODUCTS</b></p> <p><b>2.5.1. General requirements are to quality of products</b></p> <p>Under a shortage there are critical defects, that result in distortion or to the loss of information, commodity type of the printed edition.</p> <p><b>2.5.1.1.</b> In a copy editions there are shut out defects that result in distortion or to the loss of information:</p> <p>incompleteness or violation of sequence of elements of block: stranger, those that recur, those that is not enough, the printed notebooks, insets, pasting-ins, covers and other components of knowing, are intortus; incompleteness or violation of sequence of pages : the intortus, inverted columns, illustrations and signatures to them, titles, wrong sequence of columns, skipped, in the printed notebook, white pages;</p> <p>a folding-in of glue is between the pages of block that causes their agglutination I damage of text or illustrations at opening of edition;</p> <p>mechanical damages (breaks, scratches, etc.) that arose up as a result of making of products or negligence at packing and transporting;</p> <p>impermissible cutting away of edge of text or illustration on a column(text or illustrations is "cut") on condition of observance of all necessary technological retreats during a make-up.</p> <p><b>2.5.1.2.</b> In a copy editions are shut out defects, that result in the complete loss of commodity type of edition</p>
--	---

використання за призначенням:

- перегорнутий блок, розкол блоку;
- не загнуті скоби, відсутність скоб;
- відставання чи механічне пошкодження при пресованій плівки, розтріскування лакового шару;
- відставання обкладинки від корінця;
- короблення чи скручування обкладинки після припресовки плівки чи лакування.

**2.5.1.3.** У випадку відсутності лаку на першій і останній шпальті обкладинки, допускається незначна присутність на них слідів від транспортних ременів.

**2.5.1.4.** Допускається наявність незначних подряпин на обкладинці, що обумовлені технологічними особливостями обладнання, що не призводить до викривлення і втраті товарного вигляду видання.

**2.5.1.5.** Допускається наявність незначних надривів блоку і обкладинки на краях у виданні, що виготовлені із використанням обкладинок із клапанами.

**2.5.1.6.** Допускається незначне пошкодження (змінання) переднього краю обкладинки при використанні в блоці сторінок з клапанами.

**2.5.2. Фальцовка аркушів: критерії оцінки якості фальцовки і допуски на точність**

**2.5.2.1.** В усіх друкованих зошитах повинна бути дотримана правильна послідовність сторінок;

**2.5.2.2.** Контрольні мітки на «головочному» та корінцевому згинах друкованого зошита повинні бути розташовані точно по згину;

**2.5.2.3.** Лінійні розміри друкованого зошита після фальцовки повинні відповідати формату видань до обрізки;

**2.5.2.4.** Не допускаються відхилення в ширині корінцевого і верхнього полів двох суміжних сторінок, а також в косині, що перевищує  $\pm 1$  мм;

**2.5.2.5.** Фальци друкованих зошитів повинні бути добре обжаті, в друкованих зошитах не повинно бути зморшок та інших

**2.5.2.6.** Верхні згини 16- і 32-сторінкових друкованих зошитів повинні бути перфоровані;

**2.5.2.7.** Ширина приклеюк, що сфальцовані у кілька паралельних чи комбінованих згинах, повинна бути менше ширини формату видання до обрізки не менше ніж на 2 мм, а висота їх повинна бути менше висоти видання до обрізки не менше ніж на 20 мм;

**2.5.2.8.** Не допускаються сліди відмарування фарби

**2.5.2.9.** Допуски на точність фальцовки:

or those that complicate his use on purpose:

- the leafed over block, dissidence of block;  
- gibs are not recurvate, absence of gibs;  
it is lag or mechanical damage at the pressed tape,

- spalling of the lacquered layer;

- lag of cover from a counterfoil;  
- warping or wring of cover then prepress tapes or varnishing.

**2.5.1.3.** In case of absence of varnish on the first and last column of cover, an insignificant presence is assumed on them tracks from transport straps.

**2.5.1.4.** The presence of insignificant scratches on a cover, conditioned by the technological features of equipment that does not result in curvature to the loss of commodity type of edition, is assumed.

**2.5.1.5.** The presence of insignificant tears of block and cover is assumed on edges in edition, that is made with the use of covers with valves.

**2.5.1.6.** The insignificant damage \ of cutting edge of cover is assumed at the use in the block of pages from valves.

**2.5.2. Folding of folias: criteria of estimation of quality of folding and admittances on exactness**

**2.5.2.1.** The correct sequence of pages must be observed in all printed notebooks;

**2.5.2.2.** Control marks on "knob" and to the counterfoil bends of the printed notebook must be located exactly on a bend;

**2.5.2.3.** Linear sizes of the printed notebook then фальцовки must answer the format of editions to offcutss;

**2.5.2.4.** Rejections are shut out in the width of the counterfoil and overhead fields of two contiguous pages, that exceeds  $\pm a$  1mm;

**2.5.2.5.** Folds of the printed notebooks must be well wrung out, in the printed notebooks there shall not be any damages.

**2.5.2.6.** Overhead bends 16 - and the 32-paginal printed notebooks must be perforated;

**2.5.2.7.** A width of tipping, that сфальцовані in a few parallel or combined bends, must be less width of format of edition to offcutss not less than on a 2 mm, but height them must be less height of edition to offcutss not less than on a 20 mm;

**2.5.2.8.** Tracks of paint are shut out

**2.5.2.9.** Admittances on exactness of folding:

- фальцовка 8-ми сторінкового аркуша -  $\pm 1,0$  мм;
- фальцовка 16-ти сторінкового аркуша -  $\pm 1,2$  мм;
- фальцовка 24/32-х сторінкового аркуша -  $\pm 1,5$  мм.

### 2.5.3. Видання (брошури, журнали) що скріплені шиттям дротом

**2.5.3.1.** Виготовлені екземпляри журналів і брошур повинні містити повне число аркушів, що розташовані верхніми краями в одну сторону і в заданій послідовності, у відповідності із макетом. Неприпустимі некомплектність і непослідовність елементів блоку: «чужі», перевернуті, переплутані, зайві, пропущені друковані зошити, вкладки;

**2.5.3.2.** Дві скоби розміщуються кожна на 1/4 довжини від корінця без зміщення до першої чи останньої сторінок;

**2.5.3.3.** Допустиме зміщення скоб від лінії фальцу не більше:

- по вертикалі – 5 мм;
- по горизонталі – 1 мм.

**2.5.3.4.** Скоби не повинні мати вм'ятин, ніжки скоб повинні бути повністю загнуті, рівно і щільно прижаті до продукції, що зшивається, спинка повинна бути правильної прямокутної форми;

**2.5.3.5.** Відсутність однієї чи кількох скоб, наявність зламаних чи не зігнутих скоб неприпустиме і є критичним дефектом;

**2.5.3.6.** Ніжки скоби повинні бути однакової довжини, допускається різниця між ніжками скоб до 1,0мм. Ніжки скоби не повинні заходити одна на іншу;

**2.5.3.7.** Відстань між зігнутими ніжками скоб - не менше 1,0 мм і не більше 4,0 мм;

**2.5.3.8.** Ніжки скоб повинні бути рівно обрубленими, без задирок;

**2.5.3.9.** Розрив паперу в місцях проколу не повинно бути, допускаються легкі надрізи паперу скобами

**2.5.3.10.** Точність суміщення розворотних шпальт оцінюється по точності фальцовки – не більше 1,0 мм (різниця в ширині корінцевих і верхніх «головочних» полів на суміжних сторінках не більше 2,0 мм);

**2.5.3.11.** Обрізка блоку повинна відповідати формату, що вимагається і що вказаний в н/з. Точність дотримання формату  $\pm 1,0$  мм. Косина готового виробу не повинна перевищувати 1,0 мм;

**2.5.3.12.** Верхні кромки друкованих зошитів у шитому блоці повинні розташовуватися в одній площині. Допускається відхилення 0,5 мм;

**2.5.3.13.** Для видань більше 64 шпальт, що

- folding 8th paginal sheet are  $\pm a 1,0$  mm;
- folding 16-ти paginal sheet are  $\pm a 1,2$  mm;
- folding a 24/32-x of paginal sheet are  $\pm a 1,5$  mm

### 2.5.3. Edition (brochures, magazines) that clamped by a sewn wire

**2.5.3.1.** The made copies of magazines and brochures must contain the complete number of folias that is located by overhead edges in one side and in the set sequence, in accordance with a layout. Incompleteness and inconsistency of elements of block are impermissible: "stranger", inverted, intortus, superfluous, the printed notebooks, insets, are skipped;

**2.5.3.2.** Two gibs take place each on 1/4 lengths from a counterfoil without displacement to the top or last pages;

**2.5.3.3.** Possible displacement of gibs from a folding line no more:

- for vertical lines - 5 mm;
- for horizontals – 1mm

**2.5.3.4.** Gibs shall not have dents, the legs of gibs must be fully recurvate, exactly and densely прижаті to the products that is sewn together, a back must be regular rectangular shape;

**2.5.3.5.** Absence one or a few gibs, presence of the broken or not arcuated gibs impermissible and is a critical defect;

**2.5.3.6.** Ends of gib must be identical length, a difference is assumed between the ends of gibs to 1,0mm. The Ends of gib must not call one on other;

**2.5.3.7.** Distance between the arcuated ends of gibs is a not less than 1,0 mm and not more than 4,0 mm;

**2.5.3.8.** Ends of gibs must be exactly cut, without nicks-and-burrs;

**2.5.3.9.** Breaks of paper in the places of puncture it must not be, the easy incisions of paper are assumed by gibs;

**2.5.3.10.** Exactness of combination of spread columns is estimated on exactness of folding is a not more than 1,0 mm(difference in the width of the counterfoil and overhead "knob" fields on contiguous pages a not more than 2,0 mm);

**2.5.3.11.** Scrap of block must answer a format that is required and that indicated in н/from. Exactness of observance of format  $\pm a 1,0$  mm of finish product must not exceed a 1,0 mm;

**2.5.3.12.** The overhead edges of the printed notebooks in the sewn together block must be situated in one plane. A rejection is assumed a 0,5 mm;

**2.5.3.13.** For editions more than 64 columns that is

віддруковані на папері щільністю більше 115 г/м<sup>2</sup>, допускається наявність «задирок» в корінці (в «голові» і в «хвості») і каскадна різка до 1,0 мм.

#### **2.5.4. Видання (журнали, книги) що скріплені клейовим способом**

**2.5.4.1.** Виготовлені екземпляри журналів і брошур повинні містити повне число аркушів, вкладок, вклейок, що розташовані верхніми краями в одну сторону і в заданій послідовності, у відповідності із макетом;

**2.5.4.2.** Допускається зміщення верхнього краю окремих друкованих зошитів, обкладинок, вклейок від загальної площини не більше 0,5 мм;

**2.5.4.3.** Точність суміщення розворотних шпальт оцінюється за точністю фальцовки – не більше 1,0 мм (різниця в ширині корінцевих і верхніх «головочних» полів на суміжних сторінках не більше 2,0 мм);

**2.5.4.4.** Обрізка блоку повинна відповідати формату що потребується та що вказаний в н/з. Точність дотримання формату  $\pm 1,0$  мм. Косина готового виробу не повинна перевищувати 1,0 мм;

**2.5.4.5.** Неприпустимі затікання клею на обрізи чи всередину блоку, що викликають склеювання сторінок і пошкодження тексту чи ілюстрацій при розкриванні;

**2.5.4.6.** Неприпустимі дефекти, що призводять до випадіння елементів блоку: не проклені сторінки, розкол блоку. Допускаються одиничні просвіти між аркушами що не порушують зв'язки аркушів з клейовою плівкою. Ширина одиничних просвітів не повинна перевищувати 0,2 мм. Клей не повинен протікати між аркушами більше ніж на 1,0 мм. Допускаються одиничні затікання клею величиною до 2,0 мм;

**2.5.4.7.** Неприпустимі деформація блоку, випадіння блоку із обкладинки;

**2.5.4.8.** Зрізи повинні бути рівними і чистими без слідів клею. На поверхні обрізів допускаються малопомітні штрихи (сліди від ніжок);

**2.5.4.9.** Корінець повинен мати прямокутну форму. На поверхні корінця допускаються одиничні зморшки і відриви обкладинки глибиною не більше 1-2 мм зі сторони верхнього і нижнього обрізів.

#### **2.6. ВИМОГИ І ПРИПУСКИ НА ТОЧНІСТЬ ТЕХНОЛОГІЧНИХ ОПЕРАЦІЙ**

**2.6.1.** Точність розрізки листової продукції становить  $\pm 0,5$  мм;

**2.6.2.** Точність 3х-сторонньої обрізки продукції становить  $\pm 1,0$  мм;

**2.6.3.** Косина продукції не повинна перевищувати 0,3% від довжини обрізаної сторони (при цьому, допустима мінімальна косина 0,5 мм);

**2.6.4** Точність позиціонування елементів УФ-лакування на віддруковане зображення не повинно

printed on a paper by a closeness a more than 115 g/of m<sup>2</sup>, the presence of "nicks-and-burrs" in a counterfoil(in a "head" and in a "tail") and cascade різка are assumed to 1,0.

#### **2.5.4. Editio n(magazines, books) that clamped by a glue method**

**2.5.4.1.** The made copies of magazines and brochures must contain the complete number of folias, insets, pasting-ins that is located by overhead edges in one side and in the set sequence, in accordance with a layout;

**2.5.4.2.** Displacement of overhead edge of the separate printed notebooks, covers, pasting-ins is assumed from a general plane a not more than 0,5 mm;

**2.5.4.3.** Exactness of combination of spread columns is estimated after exactness of folding is a not more than 1,0 mm (difference in the width of the counterfoil and overhead "knob" fields on contiguous pages a not more than 2,0 mm);

**2.5.4.4.** Scrap of block must answer a format that needs and that indicated in n/from. Exactness of observance of format  $\pm a$  1,0 mm of Косина of finish product must not exceed a 1,0 mm;

**2.5.4.5.** Impermissible folding-ins of glue on edges or inward to the block, that cause agglutination of pages and damage of text or illustrations at opening;

**2.5.4.6.** Impermissible defects that result in the fall of elements of block: not glued pages, dissidence of block. The single inlightening is assumed between folias that does not violate the copula of folias with glue tape. The width of single road clearances must not exceed a 0,2 mm Glue must not flow between folias more than on a 1,0 mm the single folding-ins of glue are Assumed by a size a to 2,0 mm;

**2.5.4.7.** Impermissible deformation of block, fall of block from a cover;

**2.5.4.8.** Cuts must be even and clean without tracks of glue. On the surface of edges barely visible stroke s(tracks are from legs) are assumed;

**2.5.4.9.** A counterfoil must have a rectangular form. On the surface of counterfoil single wrinkles and tearing away of cover are assumed in depth a not more than 1-2 mm from the side of overhead and lower

#### **2.6. REQUIREMENTS AND ASSUMPTIONS ARE ON EXACTNESS OF TECHNOLOGICAL OPERATIONS**

**2.6.1.** Exactness of cutting of flatwork presents  $\pm a$  0,5 mm;

**2.6.2.** Exactness of 3x-sides the offcutts of products are presented  $\pm$  by a 1,0 mm;

**2.6.3.** Slant of products must not exceed 0,3ід length of offcut side (thus, possible minimum slant a 0,5 mm);

**2.6.4** Exactness of positioning of elements of varnishing a 1,0 mm must not exceed on the printed image;

перевищувати 1,0 мм;

**2.6.5.** Допустиме відхилення вирубного контуру на кінцевому виробі  $\pm 1,5$  мм;

**2.6.6.** Точність фальцовки продукції не більше 1,0 мм (різниця в ширині корінцевих і верхніх «головочних» полів на суміжних сторінках не більше 2,0 мм);

**2.6.7.** Відсутність тріщин (пошкодження кольорового слою) на лінії фальцу гарантовано при фальцовці паперу до 130 г/м<sup>2</sup>, для більш щільних тільки при наявності біговки і сумарному заповненні фарбами (СМУК) не більше 250%.

**2.6.8.** Наявність УФ-лаку на згинах може привести до пошкодження кольорового шару на щільних паперах навіть при біговці. По можливості необхідно робити вибірку під УФ-лаком на місці згину;

**2.6.9.** Точність позиціонування згину при фальцовці буклетів і рекламної продукції не повинна перевищувати 1,0 мм;

**2.6.10.** Точність позиціонування бігу не повинна перевищувати 1,0 мм;

**2.6.11.** Операція приклеювання рекламних зразків відноситься до ручних операцій. Точність позиціонування рекламного зразка відносно площі приклеювання  $\pm 10$  мм. Допускаються незначні залишки клею після вилучення (відриву) рекламного зразка, а також пошкодження зображення в місцях нанесення клею.

## **2.7. ВИМОГИ ДО УПАКОВКИ І МАРКУВАННЯ ПРОДУКЦІЇ**

**2.7.1.** Тиражні екземпляри повинні бути запаковані і промарковані у відповідності до конкретних вимог, що встановлені Замовником для конкретного замовлення.

**2.7.2.** Види упаковки:

- упаковка в крафт-папір;
- упаковка в білий папір;
- поекземплярна упаковка продукції;
- упаковка пачок в т/у плівку;
- перев'язка пачок строп-стрічкою;
- упаковка в коробка з гофрокартону.

Допускається комбінований варіант упаковки.

**2.7.3.** Продукція, що належить упаковці, повинна формуватися з окремих приверстуваль, що укладені одна на іншу поперековими фальцями чи корінцями в протилежні сторін.

**2.7.4.** Кількість екземплярів в стандартному приверстуваль повинно бути 5, 10, 15, 20, 30, 50, 100 екз. в залежності від об'єму видання, якщо замовником не вказане інше.

**2.7.5.** Пакувальний матеріал повинен щільно облягати стопу і не мати пошкоджень.

**2.7.6.** Запакована пачка повинна бути рівною і

**2.6.5.** Possible rejection dinking to the contour on eventual good  $\pm a 1,5$  mm;

**2.6.6.** Exactness of folding products is a not more than 1,0 mm(difference in the width of the counterfoil and overhead "knob" fields on contiguous pages a not more than 2,0 mm);

**2.6.7.** Absence of cracks (damage of coloured coating) on a fold line assuredly at to the folding paper a to 130 g/of m2, for more dense only at presence of біговки and filled total by paints (СМУК) no more

**2.6.8.** A presence over of varnish on bends can bring to the damage of the coloured layer on heavyweight papers even creasing. It is on possibility necessary to do a selection under varnish in curve place;

**2.6.9.** Exactness of positioning of bend at folding booklets and advertisement products must not exceed a 1,0 mm;

**2.6.10.** Exactness of positioning of at run must not exceed a 1,0 mm;

**2.6.11.** The operation of gluing of advertisement standards behaves to the hand operations. Exactness of positioning of advertisement standard in relation to the area of gluing  $\pm a 10$  mm is Assumed insignificant bits and pieces of glue after the exception(to tearing away) of advertisement standard, and also damage of image in the places of causing

## **2.7. REQUIREMENTS TO PACKING AND MARKING OF PRODUCTS**

**2.7.1.** Tirape copies must be packed and marked in accordance with concrete requirements that is set by Customer for a concrete order.

**2.7.2.** Types of packing:

- packing in a крафт-папір;
- packing in a white paper;
- the one-copy packing of products;
- packing of packs in т/in tape;
- bandaging of packs by a strap-stripe;
- packing at a basket from corrugated board

The combined variant of packing is assumed.

**2.7.3.** Products fixed to packing must be formed from separate lead out, that celled one on other lumbar folds or by counterfoils in opposite parties.

**2.7.4.** Amount of copies in standard lead out it must be 5, 10, 15, 20, 30, 50, 100 copies. depending on the volume of edition, if a customer is not indicate other.

**2.7.5.** Packing material must densely fit snugly end and not to have damages.

**2.7.6.** The packed pack must be even dense.

щільною.

**2.7.7.** Число тиражних екземплярів в пачці обмежується максимально припустимою масою одиниці тари – 7 кг.

**2.7.8.** Поекземплярна упаковка не повинна мати пошкоджень, шов термозварки повинен бути рівним по всій довжині, не мати розривів і ниток. Упаковка не повинна самовільно розкриватися.

**2.7.9.** Порочність швів поекземплярної упаковки перевіряється вручну. Міцність швів вважається якісною, якщо обидві сторони шву можуть витримати вагу упакованого пакету при помірному струсі.

**2.7.10.** Перев'язка пачок страп-стрічкою може відбуватися комбіновано з поекземплярною упаковкою продукції.

**2.7.11.** На кожну пачку повинен бути наклеєний паперовий ярлик, в якому вказуються наступні данні: номер замовлення, назва, кількість екземплярів в пачці, номер пакувальника, якщо не обумовлено інше.

## **2.8. ВИМОГИ ДО УКЛАДАННЯ ПРОДУКЦІЇ НА ПІДДОН**

**2.8.1.** Укладка пачок (коробів) на піддон здійснюється однаковими по довжині рядами одного рівня; ряди різних рівнів асиметричні.

**2.8.2.** При формуванні рядів із упаковок нестандартного формату (листова продукція великого формату, квадратні упаковки і т.ід.) ряди повинні бути перекладені картонними прокладками.

**2.8.3.** Кількість екземплярів на палеті може бути обмежена максимально припустимою масою – 650 кг, якщо не обумовлене інше.

**2.8.4.** Підготовлена до відправки палета повинна бути запалетована стретч-плівкою із захватом виступів піддонів і обандеролена згідно стандартна упаковки.

## **2.9. КРИТЕРІЇ ПРИЙМАННЯ ПРОДУКЦІЇ**

**2.9.1.** Партія продукції вважається якісною, якщо не менш ніж 98% продукції притаманні всі якісні характеристики в припустимих рамках, які описані в даному стандарті.

**2.9.2.** Приймальний контроль партії здійснюється на основі *ДСТУ 29.1-97 Журнали. Поліграфічне виконання* і правилами проведення приймальних випробувань за методом відбору по *ДОСТ 18321-73 Статистичний контроль якості. Методи випадкового відбору виборок штучної продукції*.

**2.9.3.** Об'єм вибірки під час знаходження критичних дефектів:

**2.7.7.** The number of tirape copies in a pack is limited to maximally possible mass of unit of container are 7 kg

**2.7.8.** The on- copy packing must not have damages, guy-sutures of термозварки must be even on all length, not to have breaks and filaments. Packing must not wilfully open up.

**2.7.9.** Depravity of guy-sutures of the поекземплярної packing is checked up by hand. Durability of guy-sutures is considered quality, if both sides to the guy-sutures can survive weight of the packed package at a moderate concussion.

**2.7.10.** Bandaging of packs it can take place a strap-strips it is combined with the one-copy packing of products.

**2.7.11.** The following information must be glued on On every pack a paper label that the following is specified in: number of order, name, amount of copies in a pack, number of packer, if not conditioned other.

## **2.8. REQUIREMENTS TO CONCLUSION OF PRODUCTS ON PALLET**

**2.8.1.** The conclusion of packs (baskets) on a pallet comes true by the identical on length rows of one level; the rows of different levels are asymmetric.

**2.8.2.** At forming of rows from packing of non-standard format (flatwork of large format, square packing and etc.) rows must be translated by cardboard gaskets.

**2.8.3.** The amount of copies on палеті can be limited to maximally possible mass are 650 kg, if other is not conditioned.

**2.8.4.** Палета prepared to sending must be запалетована stretch tip with the delight of performances of pallets and wrapped concordantly standard wrapping.

## **2.9. CRITERIA OF ACCEPTANCE OF PRODUCTS**

**2.9.1.** Party of products is considered quality, if no less than 98% of products all quality descriptions in possible scopes, that is described in this standard, are inherent.

**2.9.2.** Receiving control of party comes true on the basis of *ДСТУ 29.1-97 Magazines. Polydiene implementation* and by the rules of realization of AT after the method of selection for all-Union State Standard (AUSS) 18321-73 Statistical control of quality. Methods of casual selection of artificial products.

**2.9.3.** Sample size during being of critical defects :

L, екз. / copies	S, екз. / copies	Ac, екз. / copies	Re, екз. / copies
<= 500	50	2	3

501-1200	80	3	4
1201-3200	125	5	6
3201-10000	200	7	8
10001-35000	315	10	11
35001-150000	500	14	15
150000-500000	800	21	22
>/= 500001	1250	21	22

де / it means

L – об'єм партії / volume of party, S – об'єм вибірки / vlume of access

Ac – кількість, яка приймається / received qanuity, Re - браковочне число / rejection number

Партія продукції приймається, якщо кількість бракованих екземплярів у виборці  $\leq A_c$ , і не приймається, якщо кількість бракованих екземплярів  $> R_e$ .

## 2.10. ДОДАТКОВІ УМОВИ

**2.10.1.** До нестандартної продукції відноситься будь-яка продукція чи робота, яка не була описана в умовах існуючого документу чи у вигляді спеціальних вимог Замовника не може бути виконана із дотриманням допустимих рамок відхилення якості, які вказані в даному документі. Всі нестандартні вимоги Замовника вимагають подальше обговорення і узгодження із типографією. Узгоджені стандарти будуть базуватися на попередньому досвіді типографії чи/або пробних роботах, що будуть проведені.

**2.10.2.** У випадку якщо Замовник потребує дотримання більш жорстких вимог щодо якості поліграфічної продукції що замовляється і Підрядник вважає необхідним задовольнити побажання Замовника у необхідному рівні якості, така ситуація буде розглядатися як надання додаткової послуги Замовнику, за яку Постачальник може вимагати додаткову оплату, що буде встановлена шляхом взаємних домовленостей.

## 4. ДОКУМЕНТИ НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ

ISO 13655:2009 -Технологія поліграфії. Вимірювання спектральних характеристик і розрахунок колориметричних характеристик для друкованих зображень

ISO 3664:2000 - Умови поглядання. Поліграфія і фотографія

ISO 12647-2 - Технології кольорового друку. Керування процесами виготовлення пробних полу тонових відбитків/форм друкованих для масового друку методом кольороподілу. Частина 2: Офсетні літографічні технологічні процеси.

ISO 12647-3 - Технології кольорового друку. Керування процесами виготовлення пробних полу тонових відбитків/форм друку для масового друку методом кольороподілу. Частина 3: Газетний друк.

ГСТУ 29.1-97 - Журнали. Поліграфічне виконання. Загальні технічні умови.

ГОСТ 18242-72 - Статистичний приймальний контроль за альтернативними ознаками. Плани контролю.

ГОСТ 18321-73 - Статистичний контроль якості. Методи випадкового відбору вибірок штучної

Party of products is accepted, if an amount of defective copies is in an elector  $\leq A_c$ , and not accepted, if amount of defective copies  $> R_e$ .

## 2.10. ADDITIONALSS

**2.10.1.** Any products or work, that was not described in the conditions of existent document or as the special requirements of Customer can not be executed with the observance of possible scopes rejections of quality, that is indicated in this document, behave to the non-standard products. All non-standard requirements of Customer require a further discussion and concordance with a printing-house. The concerted standards will be based on previous experience of printing-house or/ or trial works that will be conducted.

**2.10.2.** In case if Customer needs the observance of more hard requirements in relation to quality of polydiene products that is ordered and Contractor considers it necessary to satisfy the wish of Customer in a necessity even internalss, such situation will be examined as a grant of additional service to Customer, for that Supplier can require additional payment, that

## 4. REFERENCED DOCUMENTS

ISO 13655: 2009 – Polygraphy technology. Measuring of spectral descriptions and calculation of colorimetry descriptions is for the printed images

ISO 3664: 2000 are Terms of gleying. Polygraphy and photo

ISO 12647-2 are Technologies of the coloured printing. Management of making of trial processes poly of tone imprints/of forms printed for the mass printing by the method of colorproof. Part 2: the Offset lithographic technological processes.

ISO 12647-3 are Technologies of the coloured printing. Management of making of trial processes of tone imprints/of forms of printing for the mass printing by the method of colorproof. Part 3: Newspaper

AUUS 29.1-97 are Magazines. Polydiene implementation. General technical requirements. AUUS 18242-72 is Statistical receiving control after alternative signs. Control plans. AUUS 18321-73 is Statistical control of quality. Methods of casual selection of selections of artificial products.

UUS 45.18-86 - Editions are periodic. Packing and



продукції.  
ОСТ 45.18-86 - Видання періодичні. Упаковка і  
маркування

marking

**АДРЕСИ І РЕКВІЗИТИ СТОРІН:  
ADDRESSES AND PAYMENT DETAILS OF THE  
PARTIES**

ЗАМОВНИК:  
CUSTOMER:

Генеральний директор /  
General Manager

---

**АДРЕСИ І РЕКВІЗИТИ СТОРІН:  
ADDRESSES AND PAYMENT DETAILS OF THE  
PARTIES**

ВИКОНАВЕЦЬ:  
CONTRACTOR:

**ТОВ "Компанія „Юнівест Маркетинг" /  
Company Univest Marketing, LLC**  
Юридична адреса: Україна, Київська обл., м.  
Фастов, вул. Поліграфічна, 10  
Legal address: Ukraine, Kiev region, Fastov  
10, Polygraphichna St.,  
Фактична (поштова) адреса:  
вул. Дмитрівська 44Б, м. Київ, Україна, 01054  
Actual (Post) address: 44B, Dmytrivska Str.,  
01054, Kyiv, Ukraine  
Розрахунковий рахунок / Settlement account  
№26006001300288  
в АТ «ОТП Банк», Київ  
With OTP Bank, Kiev  
МФО / MFO 300528  
код ЄДРПОУ / Code ISREOU (EDRPOU) 20059685  
Свідоцтво платника ПДВ /  
Certificate of VAT taxpayer № 14094322  
Індивідуальний податковий номер /  
Individual tax number 200596810241

Генеральний директор /  
General Manager

---

Kudryashov V / Кудряшов В.М.