

## Технические требования к макетам для цифровой печати

### Макеты принимаются в работу в следующих форматах:

- cdr – CorelDraw, версия 20 и ниже;
- tiff – Adobe Photoshop - для макетов, не содержащих мелких деталей (в т.ч. мелкого текста) – Grayscale, CMYK, 8 бит;
- pdf – файлы Adobe Acrobat высокого качества (Press quality).

**Внимание!** Файлы, подготовленные в офисных приложениях типа Word и Excel и прочих Microsoft Office, не являются оригинал-макетами и требуют ПЕРЕДЕЛКИ!

### ТРЕБОВАНИЯ К ОРИГИНАЛАМ, ПАРАМЕТРАМ ДОПЕЧАТНЫХ, ПЕЧАТНЫХ И ПОСЛЕПЕЧАТНЫХ ПРОЦЕССОВ.

#### ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ВСЕХ ФОРМАТОВ

##### Требования к цветам, используемым в публикации

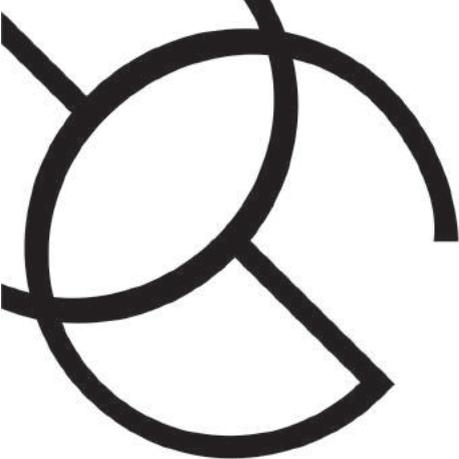
- 1.1.1 При изготовлении публикации используйте только CMYK-палитру.
- 1.1.2 Использование в макете цветовой модели RGB не допускается. Элементы макетов в этой цветовой модели печатаются с сильными цветовыми искажениями при обработке RIPом печатной машины. Результат чаще всего неудовлетворительный.
- 1.1.3 Не рекомендуется создавать градиентную заливку, уходящую в абсолютно белый цвет (0%). Оставьте хотя бы 3-5% во избежание резкого скачка с этого значения до 0%, т.к. растровая точка менее 3% не воспроизводится при офсетной печати, а при цифровой и широкоформатной печати значения менее 3% могут не срезаться в 0 а быть приведены к 5%, что в совокупности дает искажение визуального восприятия макета, а в некоторых случаях к искажению оттенков в светлых тонах макета.

##### Требования к растровым иллюстрациям

- 1.2.1 Все растровые изображения должны быть предоставлены в следующих цветовых моделях: CMYK, Grayscale.
- 1.2.2 Достаточное разрешение для макета 300 dpi. Для штриховых изображений разрешение 600-1200 dpi.

##### Требования к передаваемым макетам

- 1.3.1 Размер страницы Вашей публикации (визитная карточка, этикетка, листовка, буклет и т.п.) обязательно должен соответствовать обрезному формату изделия. Размеры страницы должны быть кратны миллиметру (без десятых, сотых, тысячных долей).
- 1.3.2 Вылеты за обрезным форматом (форматом готового изделия) должны быть не менее:
  - для листовой продукции (буклеты, листовки, плакаты) +3 мм с каждой стороны;
  - для журнальной продукции и брошюр вылет по стороне противоположной корешку не менее 5 мм, сверху - снизу +3 мм, в корешке (месте скрепления листов) вылеты не нужны
- 1.3.3 Любые ключевые позиции (текст, логотипы, мелкие элементы и т.п.) должны располагаться на расстоянии не менее 3 мм от обрезного края для листовой продукции и 5 мм - для журнальной продукции!
- 1.3.4 Если Ваша публикация содержит несколько однотипных объектов с одинаковыми размерами (например, визитные карточки, этикетки) разместите объекты КАЖДЫЙ НА ОТДЕЛЬНОЙ СТРАНИЦЕ.
- 1.3.5 Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом, необходимо учитывать НАЛИЧИЕ КОРЕШКА, а также ЗОНЫ размером 5 мм от корешка, в которой нельзя располагать элементы – их трудно будет



рассмотреть а тем более прочитатель. Толщину корешка можно уточнить в типографии (он зависит от толщины бумаги и от количества полос в издании).

1.3.6 При сборке продукции, скрепляемой на пружину, необходимо учитывать расстояние от края листа (в обрезном формате) до внутреннего края отверстий под пружину, которое равно 10 мм.

### Текст и шрифты

#### 1.4.1 Минимальный размер шрифта

- для рубленых гарнитур — 6 pt (СМУК), 4 pt (монохромный цвет)
- для засеченных гарнитур — 7 pt (СМУК), 5 pt (монохромный цвет)
- выворотка для рубленых гарнитур — 8 pt (СМУК), 6 pt (монохромный цвет)
- выворотка для засеченных гарнитур — 9 pt (СМУК), 8 pt (монохромный цвет)

#### 1.4.2 Состав чёрного цвета для шрифтов должен быть С=0, М=0, Y=0, К=100 !

#### 1.4.3 Текст вдоль кривой или со спец. эффектами должен быть переведен в кривые.

1.4.4 Корректорская вычитка текста не входит в стоимость производства полиграфической продукции. Эта работа и её стоимость оговаривается заранее. При этом готовый к печати макет этой работы не предполагает. Исправление ошибок и внесение изменений в готовый макет вносятся при наличии технической возможности и по согласованию с заказчиком.

### Общие рекомендации

1.5.1 По возможности рекомендуется оставлять векторные элементы публикации векторными, не переводя их в растр.

1.5.2 Не допускаются многостраничные публикации, сверстанные «видимыми» (не полиграфическими) разворотами. Для таких макетов потребуется перевёрстка.

### ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТАМ В PDF.

1. Файлы должны быть композитными, и соответствовали стандарту PDF/X-1a:2001.
2. Все шрифты, используемые в публикации, должны быть встроены в структуру (внутри) PDF или, что предпочтительнее, конвертированы в кривые на этапе макетирования в программе верстки.
3. PDF-файл должен иметь формат страницы, соответствующий обрезному формату печатного изделия, плюс запас на обрез (поле по краям макета) равной 3 мм с каждой стороны (bleed). Обрезной формат страницы должен быть указан при помощи параметра Trim Box или меток реза.
4. Для многостраничных документов файл должен быть постраничным - на одной странице расположена одна полоса, строго по центру.

### ПОДГОТОВКА ФОЛЬГИРОВАНИЯ

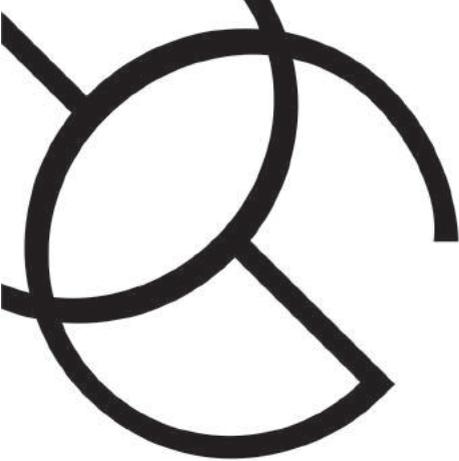
1. В файле макета в котором используется фольгирование, должна быть создана отдельная страница, на которую переносятся все элементы, покрываемы фольгой. Все элементы окрашиваются черным цветом. Т.е. файл должен иметь следующую структуру: совмещенный макет – печать – фольгирование.

2. Избегайте ситуации когда фольгированный элемент жестко привязывается к элементу печатаемому (например: часть логотипа печатается, часть фольгируется). Учитывая технологию производства (печать-ламинация-печать-фольга) допустимая разбежка по элементам фольгированного слоя +/- 1 мм. Оптимальным является фольгирование текста (логотипа, элемента) по сплошному фону

3. Мы гарантируем качественное воспроизведение элементов фольгированного макета при соблюдении следующих параметров: толщина линии фольгирования не менее 1 мм, расстояние между линиями фольгирования от 0,8 мм. В остальных случаях возможна непропечатка мелких элементов.

### ПОДГОТОВКА ВЫРУБНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1. Векторные макеты штампов, имеющихся в наличии в типографии вы можете запросить у менеджера. Или заказать их изготовление



2. Если вы готовите файл сами – учитывайте следующее: В контуре вырубki должны присутствовать только контуры штампа (высечки, биговки, перфорации и пр). Контур вырубki должен быть сделан замкнутыми линиями. Линии биговки, перфорации и т. д. должны указываться цветами, отличными от цвета контура вырубki. Расстояния между линиями вырубki - не менее 4 мм. Также должен прилагаться файл с точным наложением контура вырубki на исходное изображение. Вся значимая информация должна быть отодвинута от края вырубki и биговок на 3 мм, вылеты по 3 мм.

### **ПОДГОТОВКА ВЫРУБНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Макет должен быть в векторе и покрашен в 100% Black. Минимальная толщина линий 0,5 мм, расстояние между элементами изображения не менее 0,7 мм. Помимо файла с тиснением, должен прилагаться файл с его точным расположением на готовом изделии. Если макет предусматривает и печать, и тиснение, то должны прилагаться три файла: файл для печати, файл с макетом тиснения и файл с тиснением, наложенным на напечатанное изображение. Либо один файл, где макеты печати и тиснения расположены на разных слоях.

### **ПОДГОТОВКА МНОГОСТРАНИЧНЫХ ИЗДАНИЙ**

1. Макет должен быть выполнен в масштабе 1:1 с указанием обрезного формата изделия (путем задания в файле соответствующего размера листа).

2. Не допускается наличие в макете невидимых или заблокированных слоев и объектов, а также непечатаемых объектов (лежащих за пределами листа или полностью скрытых другими объектами).

3. Количество и порядок полос (страниц) в файле должны соответствовать количеству и расположению их в готовом изделии. Не следует выполнять верстку многостраничных публикаций разворотами (исключение – 4х-полосный буклет, а также обложка термоклеевого изделия) и делать спуск полос. Для изделий, скрепляемых термоклеем, учитывайте при верстке разворотов обложки толщину корешка (уточняйте у менеджера) и «мертвое» поле внутренних полос, которое уходит в корешок.

4. Все значимые элементы (текст, логотипы и др.) должны отстоять ВНУТРЬ от края страницы (линии реза) не менее чем на 3 мм.

5. Для изделий с креплением на скрепку в макете необходимо учитывать «эффект набегания» (при большом количестве полос и/или большой плотности бумаги обложка и первые полосы имеют больший радиус набегания, чем полосы вблизи корешка). В таких случаях мы просим делать больший вылет, иначе нумерация на внутренних полосах может быть частично зарезана.

В таких случаях избегайте размещения номеров страниц у внешних краев полос публикации или располагайте подобные элементы на расстоянии не менее 1 см от внешнего края страницы.

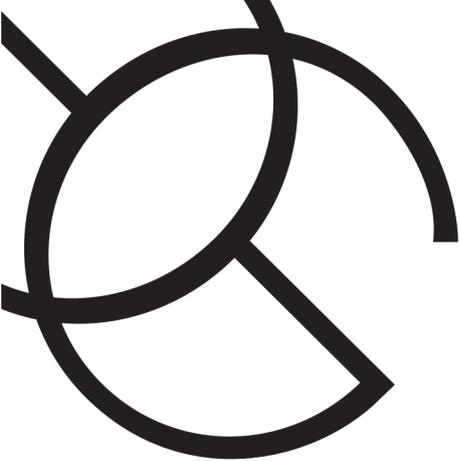
6. Толщина линий в макете должна быть не менее 0.25pt (0.1мм), а для негативных линий («выворотки») – не менее 1pt. Не допускается использование линий Hairline, потому что на распечатке или в pdf-файле не видно, что они как-то отличаются по толщине, а предпечатник НЕ ПРОВЕРЯЕТ толщину всех линий. И даже если Вы подпишете нам pdf/распечатку, то претензий по тиражу мы, при всем уважении к Вам, принять не сможем.

7. В макете должны быть предусмотрены вылеты под обрез: элементы, касающиеся краев страницы в готовом изделии (например, фон), должны выступать за обрезной формат (НАРУЖУ) с каждой из четырех сторон минимум на 2 мм. Например, для макета А4 формата общий размер изображения составит 216x303мм.

8. Если в макете предусмотрены дополнительные элементы (перфорация, биговка, фальцовка), требуется указать их точное расположение на конкретной странице.

9. Области нанесения лака и контуры вырубki следует располагать в отдельном слое (на отдельной странице).

10. Текстовые объекты макета должны быть переведены в кривые, за исключением многополосных публикаций в программах верстки, к которым обязательно должны быть приложены шрифты.



---

## Требования к материалам, предоставляемым для офсетной печати

### Передача файлов

- Оригинал-макеты (ОМ) принимаются только в электронном виде (не в виде цветоделенных пленок!).
- В качестве носителей информации могут использоваться диски USB-устройства, flash-карты
- Вы также можете использовать электронную почту для отправки ОМ. Файлы желательно упаковать любым стандартным архиватором (ZIP, RAR). Мы не принимаем самораспаковывающиеся архивы (exe).
- К ОМ должна прилагаться цветная распечатка (при отправке по e-mail – preview в формате JPG). Файл превью должен иметь соответствующее имя (например visitka\_preview.jpg).

### Форматы файлов (в порядке предпочтения)

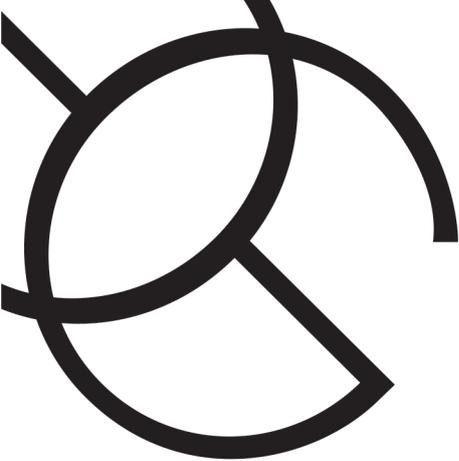
- PDF/X-1a
- EPS (CS5 и ниже)
- CDR (CorelDraw X5 и ниже)

Форматы файлов должны быть совместимы с ОС Windows. Файлы обязательно должны иметь расширение той программы, в которой они были созданы (ai, cdr, indd и пр.). Прием в работу любых других форматов файлов возможен только по предварительному согласованию с менеджерами типографии, причем гарантии качественной печати файлов нестандартных форматов мы не даем.

Файлы линейки Microsoft office (Word, Excel, Publisher) не являются оригинал-макетами и требуют доработки за отдельную плату.

### Общие правила верстки: размеры и вылеты

- Размер листа ОМ должен точно соответствовать обрезному формату. Вынос за обрезной формат должен быть одинаков со всех сторон и составлять для одностраничных изделий 3 мм (Например, для стандартной визитки 90x50 мм размер ОМ должен быть 96x56 мм). Значимые элементы ОМ должны располагаться не ближе 2-3 мм к границам формата готового изделия. Для многостраничных изданий вынос за обрезной формат желательно делать 5мм.
- На каждом листе в файле должен находиться только один макет. Обрезной формат должен быть указан размером листа (не используйте для этого рамки, направляющие, кресты и пр.). Если внутри файла 2 или более ОМ – размещайте каждый на отдельном листе по следующей схеме: А-лицо, А-оборот, Б-лицо, Б-оборот и т.д.



- Не располагайте значимую информацию ближе 3 мм от линии реза или скругления. Гарантированные допуски по резке материалов без ламината – 1-1,5 мм, с ламинатом – 1,5-2,0 мм.
- Не располагайте рамочные элементы ближе 4-5 мм от линии реза.
- Ориентация лица ОМ относительно оборота должна соответствовать ориентации готового изделия (т.е., если лицо горизонтальное, а оборот вертикальный, то нужно повернуть оборот на 90 или -900). Это же касается макетов, где оборот должен быть развернут на 1800.
- В файле ОМ не должно быть обрезных крестов, меток биговки и любой технической информации. Все комментарии размещайте в отдельном тестовом файле или письме.
- ОМ не должен содержать объекты за пределами макета или скрытые под макетом.
- Используйте шаблоны типографии при верстке макетов, это позволит избежать проблем с неправильными размерами изделий.

## Красочность и оверпринты

- Все объекты должны быть в цветовой модели CMYK. Нежелательно использовать RGB и другие цветовые модели, это приведёт к искажению цвета.
- Если требуется печать дополнительными красками, в том числе металлизированными, такими как серебро и бронза, они указываются в макете по шкале PANTONE. Необходимо оговорить использование специальных красок с менеджером типографии.
- Сумма красок (Total ink limit) не должна превышать 300%. В противном случае мы осуществим конвертацию вашего ОМ, что может привести к искажению цветов.
- Процент содержания каждой краски должен быть не менее 5%, цветозаполнение 1-4% не гарантируется.
- Крупные по площади чёрные объекты необходимо покрасить в глубокий чёрный цвет (с35 m30 y30 k100). Запрещается окрашивать в составной чёрный мелкий текст и линии.
- По умолчанию опция Overprint при цифровой печати отключена, если требуется применение overprint` а обязательно сообщите об этом менеджеру.
- Никогда не используйте опцию Overprint для белых объектов и текста, это может привести к их пропаданию при печати.
- Градиенты – запечатка градиентов мене 5% не гарантируется, для избежания полошения рекомендуем добавлять в градиенты шум (add noise).

## Растровые форматы и связанные файлы (Links)

- Разрешение картинок должно находиться в диапазоне 250–350ppi. Типография оставляет за собой право уменьшить избыточное разрешение до 350ppi.
- Запрещается использовать OLE-объекты (таблицы Excel, текст из Word, картинки, скопированные через буфер обмена).



- Все связанные с макетом файлы (links) должны быть собраны в одну папку, эта же папка должна содержать файл верстки.
- При работе в CorelDRAW запрещается использование внешних линков (Externally linked bitmap). Все изображения должны быть внедрены в верстку.
- Нельзя сохранять в растровом файле TIFF слои (Layers), альфа-каналы (Paths) и цветовой профиль (ICC Profile). Необходимо склеить слои командой Flatten layers и отключить при записи флажок "Include ICC-profile".
- Не применяйте LZW-компрессию в изображениях. Это может привести к искажению или потере картинки.

## Эффекты и отправленные изображения

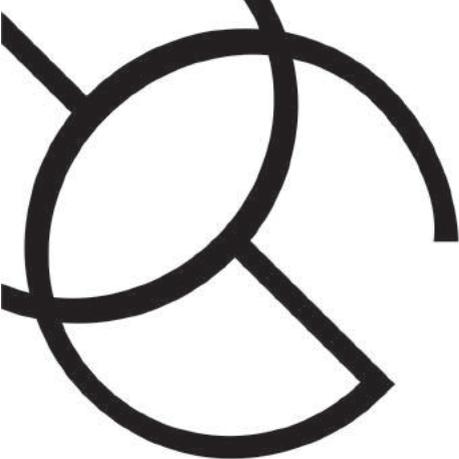
- Недопустимо использование эффектов «прозрачность», «тень», «линза», «gradient mesh», а также Pattern, Texture и Postscript заливок. Все элементы с такими эффектами и заливками необходимо растривать с фоном в единый Bitmap.
- Все обтравленные объекты должны быть слиты с фоном.
- Не используйте прозрачность с растровыми объектами, окрашенными в спотовые (spot) цвета (Pantone, monotone, duotone и т.д.). Это может привести к пропаданию объектов.
- В CorelDRAW все векторные эффекты (Envelope, Contour и пр.) необходимо отделить от элемента / конвертировать в кривые. Нельзя снимать блокировку содержимого Powerclip`а (содержимое должно перемещаться вместе с контуром).

## Линии и мелкие объекты

- Мелкие объекты, текст и тонкие линии выглядят лучше, если они окрашены только одной из четырех составляющих CMYK. Составной цвет может привести к появлению цветных ореолов вокруг покрашенных им объектов.
- Мы не рекомендуем размещать в ОМ мелкие белые объекты или текст и тонкие белые линии на фоне, состоящем из нескольких красок (выворотка), так как они могут не пропечататься или пропечататься частично.
- Толщина одноцветной линии должна быть больше 0,05 мм (0,15pt), линии меньшей толщины могут не пропечататься или пропечататься частично. При использовании в макете столь тонких линий учтите, что при проверке толщины всех линий могут быть автоматически увеличены до 0,15pt. Толщина многоцветных линий и белых линий на составном фоне должна быть не меньше 0,5pt.

## Шрифты

- Все шрифты не зависимо от версии пересылаемого ОМ должны быть переведены в кривые!



## Многостраничные издания

- В каталогах и других многостраничных изданиях каждая полоса должна быть на отдельной странице PDF-файла, нельзя предоставлять полосы разворотами (1-2, 2-3 и т.д.) или спуском (8-1, 2-7 и т.д.). Исключение составляют издания с нестандартной фальцовкой и издания с ручной компенсацией сбегаания для скрепки. Проследите, чтобы последовательность полос в макете была верной, т.к. автоматический спуск полос будет сделан исходя из предположения, что все страницы в макете идут последовательно.
- Издания на пружину должны учитывать ширину отверстий и их расположение на изделии, необходимо, чтобы значимая информация не попадала на отверстия (6-8 мм от края изделия, диаметр 3 мм). Не забывайте, что при брошюровке на пружину поля четных и нечетных полос должны быть различными (зеркальными).
- ОМ обложки для термоклея необходимо предоставлять разворотом (4-1, 2-3 страницы обложки) с учетом толщины корешка (толщину можно уточнить у менеджеров типографии). На внутренней стороне корешок плюс 5 мм слева и справа от него должны быть белыми (без краски, лака и др. нанесений). Это необходимо учитывать при верстке разворотных макетов в начале и конце издания.
- Для многостраничных изданий большого объема с брошюровкой на скрепку желательно указать необходимость компенсации сбегаания.

## Postscript и PDF файлы

- Для генерации композитного PDF из программ Adobe рекомендуем использовать наши настройки (Job settings – FastColor Digital и FastColor Offset). Инструкцию можно скачать с нашего сайта.
- Для генерации PDF из CorelDRAW пользуйтесь стандартными установками PDF/X-1a.
- Лицо и оборот одного изделия должны быть на отдельных страницах, изделия разного формата должны быть в разных файлах.
- PS и PDF файл нужно сохранять без цветового профиля (ICC Profile), т.е. опция «внедрить цветовой профиль» должна была отключена.

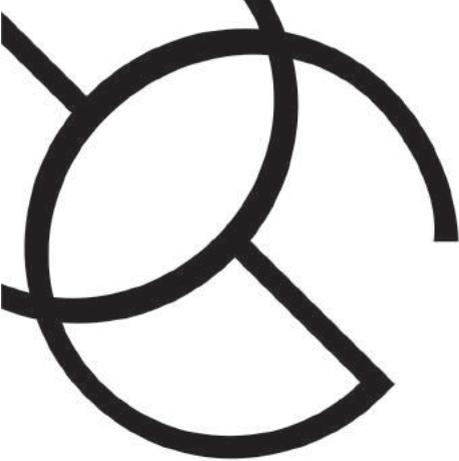
## Отделка печатной продукции

### Ламинация

- Цвет после ламинации неизбежно немного меняется и становится насыщеннее - темнеет под глянцевой плёнкой и несколько тускнеет под матовой.

### Тиснение и конгрев

- Ширина линий тиснения должна быть не менее 0,5 мм, расстояние между линиями тиснения должно быть не менее 1 мм. Расстояние от плашки до тонкой линии должно быть не менее 2 мм.



- Толщина линии для конгрева не должна быть менее 0,3 мм. Разница между самыми глубокими и самыми мелкими элементами клише не должна превышать 0,2 мм.
- Рекомендуем пользоваться нашей инструкцией при подготовке файлов для клише.

### **Выборочный УФ-лак**

- Контур УФ-лака нужно располагать или на отдельном слое, или на отдельной странице с четким позиционированием относительно лакируемых элементов.
- В местах фальцовок, биговок и на корешке каталогов на скрепку необходимо делать выборку 1,5-2 мм. Для каталогов на термоклей необходима выборка по всей площади корешка плюс по 3 мм для клея с обеих сторон корешка. Клеевые клапаны у диджипаков, коробок, папок не должны лакироваться.
- Обычный УФ-лак: минимальная толщина линии 0,5 мм. Рельефный УФ-лак: максимальная площадь сплошной заливки 50 x 50 мм, минимальная толщина линий – 1 мм. Нельзя делать рельефный лак навывлет.
- Если изображение, на которое накладывается выборочный УФ-лак, светлее, чем фон, то контур лака нужно делать МЕНЬШЕ этого изображения на 0,3 мм с каждой стороны. Если изображение темнее, чем фон, то контур должен быть БОЛЬШЕ на 0,3 мм с каждой стороны.
- При создании макета следует избегать большого разброса мелких объектов на площади печатного листа. Желательно, чтобы лакируемые объекты были сгруппированы в одной части листа, либо равномерно заполняли всю площадь листа.
- Точность совмещения УФ-лака с цифровым изображением – 0,5-1,5 мм, это надо учитывать при подготовке ОМ.

### **Вырубка, контурная и лазерная резки**

- Контур вырубки или резки нужно располагать или на отдельном слое, или на отдельной странице с четким позиционированием относительно всех элементов ОМ.
- При подготовке ОМ для вырубки рекомендуем использовать готовые контуры вырубных штампов из нашего каталога.
- Минимальное расстояние между ножами штампа или линиями контурной резки – 5 мм. Если нужно вырезать более мелкие элементы, можно воспользоваться лазерной резкой.
- Максимальный формат лазерной резки – А4+, минимальное расстояние между линиями – 1-2 мм, ширина реза – около 0,3 мм (зависит от материала).
- При лазерной резке происходит небольшое обугливание края изделия, это надо учитывать при подготовке макета. Идеальный макет для лазерной резки – в коричневых или песочных тонах.

Внимание! Макеты, не соответствующие данным требованиям, могут быть доработаны типографией без согласования с заказчиком. При возникновении брака ввиду несоблюдения технических требований, вся ответственность ложится на сторону, предоставившую некорректный макет.