

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 сбега 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 термокля 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 сбега.

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 глянцеваы пленкой 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.