

тиография

Грейм

+7 (812) 380-34-14

info@greim-pf.ru

greim-pf.ru

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 РИПом 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. растрочная 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, буклеть 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:

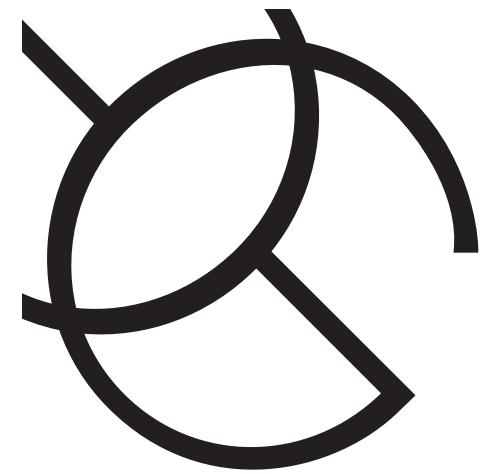
- для листовой продукции (буклеты, листовки, плакаты) +3 мм с каждой стороны;

- 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 kleевым 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 прочитать. 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 рубленных гарнитур — 6 pt (CMYK), 4 pt (монохромный цвет)
- для засеченных гарнитур — 7 pt (CMYK), 5 pt (монохромный цвет)
- выворотка для рубленых гарнитур — 8 pt (CMYK), 6 pt (монохромный цвет)
- выворотка для засеченных гарнитур — 9 pt (CMYK), 8 pt (монохромный цвет)

1.4.2 Состав чёрного цвета для шрифтов должен быть C=0, M=0, Y=0, K=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 переверстка.

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 (внутрь) 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 зрительно 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



тиография

Грейм

+7 (812) 380-34-14

info@greim-pf.ru

greim-pf.ru

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