



Технические требования к макетам для офсетной печати типографии ЗАО «ЛИТ»

1 Предоставление материалов

Макет предоставляется на следующих носителях:

- любые внешние носители с интерфейсом USB (со своими шнурами);
- возможна пересылка файлов по электронной почте или передача через файлообменную сеть <http://files.mail.ru/> или <http://narod.yandex.ru/> (по предварительной договоренности).
- Переслать в письме на нашу почту (суммарный вес файлов не более 25Мб).

1.2 Принимаемые форматы файлов

- Для листовой продукции объемом не более 2 страниц (полос): EPS (версия не выше CC2018), AI (версия не выше CC2018), CDR (версии не выше 2017), PDF (стандарты X-1a:2001),
- для многостраничных изданий: PDF (стандарт X-1a:2001).

Передавайте только файлы, необходимые для печати или макетирования.

Вместе с макетом желательно предоставить утвержденную распечатку, по возможности, в цвете и в реальном размере или растровый файл jpg для изготовления контрольной распечатки;

Для многостраничного издания распечатка должна быть собрана в готовый макет (соблюдение оригинального размера в распечатках необязательно).

- в бумажной распечатке должны быть указаны все номера страниц и отмечены все пустые полосы. Если на полосе отсутствует колонцифра, на распечатке номер полосы указывается вручную;
- на макете должно быть указано точное месторасположение вклеек и вкладок в издание, а также указан их формат;
- если на публикации имеются дополнительные элементы (перфорация, биговка, фальцовка...), должно быть указано их точное размещение на макете;
- распечатки полос, которые содержат более или менее 4-х красок, должны иметь четкую информацию о том, какие именно.

- Файлы обязательно должны иметь расширение той программы, в которой были сделаны.

- Располагайте макет по центру листа, размер которого должен быть равен послеобрезному формату (то есть не нужно класть, например, визитку 90x50 на лист А4 положите её на лист 90x50). Обрат кладите на следующий лист, а не рядом с лицом.

- На макет с последующей вырубкой должен быть наложен контур вырубного штампа (на отдельном слое).

- Выборочный лак, конгрев, тиснение и т. п. должны быть в векторном виде, окрашены в 100% чёрного и находиться на отдельном слое, точно над той областью в макете, на которую наносятся.

- Мы печатаем лицо и оборот, исходя из расположения в вашем файле. Недопустимо предоставлять лицо и оборот в разных ориентациях (например, лицо календарика в портретной, а оборот в ландшафтной).
- Для корректной фальцовки в буклетах с двумя фальцами третья (внутренняя) полоса должна быть меньше на 2-3 мм (например, полосы в евробуклете: оборот 100x99x98 (100x100x97), лицо 98x99x100 (97x100x100)).
- В CorelDRAW недопустимо оставлять в макете объекты типа "symbol", нужно разбивать их на объекты. В противном случае не гарантируется корректная печать макета.

1.3 Недопустимо использование файлов, подготовленных разворотами: принимаются только постраничные файлы.

1.4 Файлы называются следующим образом:

- В именах файлов допускается использование только латинских букв a-z, A-Z и цифр 0-9;
- в случае предоставления отдельных файлов, заголовков каждого файла должен соответствовать содержанию, например: Page_001-010.pdf означает, что файл содержит макет издания с 1-й по 10-ю страницы;
- постраничные файлы нумеруются тремя знаками, например: 001.pdf, 002.pdf, 003.pdf и так далее.

1.5 Формат будущего изделия необходимо согласовать со специалистом типографии, так как избранный формат будущего издания может не соответствовать технологическим параметрам печатного и постпечатного оборудования.

1.6 Для всех типов работ должны быть подготовлены «вылеты» (припуски) по 3 мм с каждой стороны (для твердого переплета - 5мм), в многостраничных макетах припуски должны быть одинаковыми на всех страницах.

У продукции, скрепляемой на скрепку или твердый переплет, припуски делаются с трех сторон, кроме корешка.

Расположение значимых элементов от обрезного формата должно составлять:

- не менее 3 мм при односторонней продукции;
- не менее 3 мм с наружных сторон и не менее 10 мм с внутренней стороны при скреплении клеевым бесшвейным способом;
- не менее 3 мм при скреплении на скрепку или твердый переплет.

1.7 Электронные макеты обложек для изданий, скрепляемых клеевым бесшвейным способом и на скрепку, предоставляются в виде разворотов, учитывающих размер корешка. Толщина корешка зависит от объема издания и плотности используемой бумаги. Размер корешка уточняется у специалиста допечатной подготовки.

1.8 Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом, характерно уменьшение полезной площади не только внутренних полос обложки, но и первой и последней страницы блока на 5 мм со стороны корешка при боковой проклейке. Оборот корешка обложки должен быть белым и иметь дополнительные 3 мм белого поля с каждой стороны для более прочного соединения блока с обложкой.

1.9 При сборке продукции, скрепляемой на скобу, внутренние полосы блока уменьшаются за счет смещения полос на величину, зависящую от толщины блока брошюры в развернутом виде.

1.10 При сборке продукции, скрепляемой на пружину, необходимо учитывать расстояние от края листа (в обрезном формате) до внутреннего края отверстий под пружину. Рекомендуемое расстояние – 8 мм.

Технологические параметры печатного процесса

1.11 Не допускается использование текстовых блоков с использованием кегля размером менее 6 pt при печати их выворотом на фоне, представляющим составной цвет, а также при назначении им оттенка, состоящего из двух и более красок.

1.12 При использовании тонких линий необходимо учитывать минимальную толщину, воспроизводимую при печати, в зависимости от плотности раstra:

- до 24% – 0,45 pt (0,15 мм);
- от 25 до 49% – 0,3 pt (0,1 мм);
- от 50 до 100% – 0,2 pt (0,07 мм)

1.13 В зависимости от цвета текста минимальный размер шрифта должен быть равен:

- для рубленых гарнитур - 6 pt (СМУК), 4 pt (монохромный цвет);
- для засеченных гарнитур - 7 pt (СМУК), 5 pt (монохромный цвет);
- выворот для печати рубленых гарнитур - 7 pt (СМУК), 5 pt (монохромный цвет);
- выворот для печати засеченных гарнитур - 8 pt (СМУК), 6 pt (монохромный цвет).

Шрифты

1.14 Шрифты, использованные в макете, должны быть внедрены в предоставляемый файл или переведены в кривые. Также не рекомендуется использование системных шрифтов, так как при обработке файлов на растровом процессоре велика вероятность их замены.

Цвет

1.15 Макет не должен содержать объектов, отличных от цветового пространства СМУК. Допустимо использование смесевых цветов PANTONE®. В 4-х цветной работе (СМУК) смесевые оттенки необходимо преобразовывать в СМУК. Для определения смесевых цветов необходимо использовать стандартные библиотеки палитры PANTONE®.

1.16 Черным плашкам, требующим насыщенного, глубокого черного цвета, необходимо назначать следующее соотношение по СМУК – 50/40/40/100. В случае несоблюдения этих требований и подготовки черных плашек с другим составом по СМУК, полученный черный может передавать оттенки других цветов.

1.17 Суммарная красочность изображений не должна превышать 320% для мелованной и 280% для немелованной бумаги. В противном случае, возможно, появления эффектов «отмарывания» (тенения), непроработки элементов в тенях и «выщипывания» волокон бумаги при печати.

1.18 Пределы воспроизведения плотности тона: от 3% до 97 %. Никакие важные участки изображения не могут иметь плотность вне указанных пределов.

1.19 Для корректной цветопередачи рекомендуем применять следующий цветовой профиль:

- ISOcoated_v2_eci - полноцветная печать, мелованная бумага;
- PSO_Uncoated_ISO12647_eci - полноцветная печать, бумага без покрытия;

Векторные изображения (CDR, EPS, AI)

1.20 Все шрифты переведены в кривые.

1.21 Цветовая модель – СМУК, grayscale или spot-цвета (смесовые цвета).

1.22 Не должно присутствовать не используемых в изображении spot-цветов.

1.23 Все прозрачные элементы должны быть объединены с фоном.

1.24 Файл не должен содержать меток реза, фальца, бига, элементов для тиснения и любой другой технической информации, но в сопроводительных документах обязательно указываются точный дообрезной и точный обрезной форматы издания, координаты фальца и бига и т.д..

Растровые изображения в сверстанных файлах

1.25 Цветовая модель:

- для цветных изображений — CMYK;
- для чернобелых изображений — grayscale;
- штриховые изображения — bitmap;
- прочие цветовые модели (RGB, HLS, CieLAB и пр.) не допускаются.

1.26 Угол поворота изображения в программах верстки – 0 градусов.

1.27 Масштаб изображений в программах верстки – 100%.

1.28 Изображение должно быть обрезано по его размерам в полосе публикации.

1.29 Разрешение цветных и чернобелых изображений 175 ppi или 350 ppi, оптимально 350 ppi.

1.30 Разрешение bitmap изображений 1600 ppi. 8

Требования к цветопробе

1.31 Для контроля качества цветоделения и в качестве эталона цвета для печатника, может использоваться только цветопроба (аналоговая при использовании форм способом копирования или цифровая при использовании форм, изготовленных по технологии CtP).

1.32 Оттиски с принтера или цифровой машины эталоном цвета служить не могут!

1.33 Цветопроба должна быть изготовлена на оборудовании, калиброванном в соответствии с печатным процессом и с тем же порядком наложения красок: (Black, Cyan, Magenta, Yellow).

1.34 При сравнении печатных оттисков с цветопробой следует учитывать следующие факторы:

- цветопроба не учитывает влияние бумаги на печатный оттиск;
- не все оттенки цифровой пробы идентичны печатным оттискам;
- оттенки цвета на аналоговой цветопробе всегда насыщеннее, чем на печатных оттисках;
- spot-цвета на цветопробе не отражаются, можно их передать близким составом CMYK, но нужно помнить, что многие spot-цвета невозможно повторить в CMYK;
- цветопроба не может абсолютно точно моделировать печатный процесс.

ВНИМАНИЕ!

Доводим до Вашего сведения, что рабочие файлы, предоставленные Вами, в случае несоответствия настоящим «Требованиям» могут привести к браку при выводе печатных форм или в процессе печати.

В этом случае, при установке причины брака, ответственность (перевывод печатных форм и перепечатка) возлагается на исполнителя некорректного макета. В процессе входного контроля сотрудники отдела типографии проводят **ВЫБОРОЧНУЮ** проверку Ваших рабочих файлов, содержащих многополосные издания, и не гарантируют полного обнаружения всех, допущенных дизайнером заказчика, ошибок.

В случае, если обнаружено несоответствие макета техническим требованиям, отдел допечатной подготовки типографии предоставляет отчет, с указанием допущенных в макете ошибок и рекомендации по их исправлению.

За достоверность находящейся в вашей публикации текстовой информации, а также за грамматические ошибки, опечатки, которые будут в вашем макете типография ответственности не несет! Проверяйте все тексты до сдачи материалов в типографию!