



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
К МАТЕРИАЛАМ,  
ПРИНИМАЕМЫМ В РАБОТУ:  
МАКЕТАМ, ЦВЕТОПРОБАМ,  
БУМАЖНЫМ  
ОРИГИНАЛ-МАКЕТАМ

**Точное соблюдение данных требований избавит от ненужных проблем и вопросов, которые могут возникнуть в процессе производства.**

**Макеты принимаются только на платформе РС.**

**ВНИМАНИЕ!** Материалы, не соответствующие нашим техническим требованиям, могут привести к браку в процессе работы. Мы предпринимаем всё, чтобы сдать ваши заказы качественно и в оговоренный срок, однако мы не гарантируем обнаружения стилистических и орфографических ошибок.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

### Носители и способы загрузки макетов

- компакт диск (CD-ROM);
- флэш-карта;
- переносной жесткий диск;
- по электронной почте (размером файлов до 15MB);
- через файлообменник.

### Допустимые форматы файлов

- для передачи электронных оригинал-макетов необходимо использовать композитные PDF файлы, соответствующие международному стандарту **PDF/X-1a** (ISO 15930–1 или ISO 15930–4). Принимает файлы Оператор допечатной подготовки.
- макеты, которым необходима доработка, принимаются Дизайнером типографии в виде публикаций, выполненных в следующих приложениях:
  - Adobe InDesign CS6 и ниже (PC);
  - Adobe Illustrator 16/CS6 и ниже (PC);
  - Adobe Photoshop 13/CS6 и ниже (PC);

### Требования к подготовке публикации

1. Формат файла в векторных редакторах и программах верстки должен соответствовать обрезному формату готового изделия.
2. Каждый вид, а так же «лицо» и «оборот» для листовой продукции (визитки, листовки, открытки, флаеры и т.п.) должны быть сохранены на разных страницах публикации.
3. Значащие элементы дизайна должны быть расположены не ближе 5 мм к линиям реза, фальцовки (биговки) и перфорации.
4. Фоновые изображения и заливки, а так же все объекты, примыкающие к границам изделия и идущие «на вылет», должны иметь **припуск на обрез (bleed) – 3 мм**.
5. Минимальная толщина одноцветной линии 0,05 мм (0,14 pt). Минимальная толщина линии, окрашенной более чем в одну краску или напечатанной вывороткой, – 0,18 мм (0,5 pt).
6. Минимальный размер одноцветного текста составляет 4 pt. Минимальный размер текста, окрашенного более чем в одну краску или вывороткой – 6 pt.

7. Публикация должна быть выполнена **в цветовом пространстве CMYK** (или в градациях серого для однокрасочной печати). Смесевыми цветами должны быть покрашены только те объекты, которые будут печататься отдельной краской. Цвета всех прочих объектов необходимо заменить CMYK-эквивалентами! RGB – не допускается, поскольку при цветоделении через растровый процессор сильно искажаются цвета
8. Каждый смесевой (spot) цвет должен одинаково обозначаться и в иллюстрациях, и в верстке, иначе он будет интерпретироваться как несколько разных красок. Для его определения используйте палитру Pantone Matching Systems
9. При выборе цветов не стоит доверять изображению Вашего монитора. Профессиональные мониторы для цветокоррекции калибруются специальными устройствами – калибраторами. Не стоит также, ориентироваться на отпечаток, полученный на принтере. Чтобы получить представление о том, как будет выглядеть триадный цвет, пользуйтесь цветовыми веерами – шкалой Pantone Color Formula Guide. При этом удостоверьтесь, что Вы используете правильную шкалу (соответствующую типу бумаги).
10. Цвет золота – Pantone 871 C, серебро – Pantone 877 C. Лак – Pantone 263 C (overprint fill) ставится поверх изображения. Линия ножа – Pantone 368 C (прямая линия 0,5 pt – overprint outline). Биговка – Pantone 368 C (линия черточками 0,5 pt – overprint outline). Перфорация – Pantone 368 C (линия черточками и точками, 0,5 pt – overprint outline).
11. Атрибут Overprint у объектов верстки должен быть выключен. Исключение: а) мелкий текст и штриховая графика покрашенные K100%, б) контуры штампов (смесевой цвет), в) контуры выборочного УФ лакирования (смесевой цвет).
12. Ссылки на все используемые иллюстрации и графические элементы должны быть обновлены и соответствующие файлы должны прилагаться к публикации.

### Параметры растровых изображений

1. Рекомендованное эффективное **разрешение для полутоновых изображений – 250..300 ppi**, для bitmap изображений – 1200.. 2400 ppi. Превышение этих значений не улучшит качество изображений, но значительно увеличит время обработки вашего заказа!
2. Допускается масштабирование и кадрирование изображений в программе верстки не более чем на 10% от оригинального размера, при необходимости более серьезных изменений изображения следует предварительно обработать в Adobe Photoshop.

### Сумма красок и «Глубокий черный»

1. Сумма красок в области самого темного тона на изображении **не должна превышать 300%**.
2. **При печати композитного черного следует использовать комбинацию каналов C50% M50% Y30% K100%**.

### Треппинг

Треппинг — это технология, которая позволяет компенсировать допустимые неточности совмещения в процессе офсетной печати и описывает характер взаимодействия графических объектов на печатном оттиске.

Во избежание брака и дефектов, вызванных допустимыми значениями несовмещения, все графические элементы макета должны быть «оттреплены».

Согласно международному стандарту ISO 12647, максимальное отклонение между центрами изображений любых двух цветов не должно превышать половины минимальной линии комплекта цветоделенных фотоформ, т.е.:

- при линиатуре 175 lpi допустимое отклонение 0,073 мм / 0,209 pt.

Осуществляйте треппинг объектов в тех приложениях, в которых они были созданы. Ни одна автоматическая функция не в состоянии распознать вашего художественного замысла.

На глубокой черной плашке белый текст должен быть с треппингом. Треппинг – подложить под такой текст его копию и дать ей обводку ( C1/M1/Y1/K100 ), либо дать контур с атрибутом behind fill либо outside stroke.

Обратите особое внимание на взаимоотношения черного цвета и металлизированного пантона. Не переоценивайте их кроющиеся свойства. Не используйте атрибутов Overprint, если только это не задумано специально.

Исполнитель не несет ответственность за неправильно исполненный треппинг.

## Прозрачности и растровые эффекты

1. Растровые эффекты в верстке должны быть выполнены с разрешением 250.. 300 ppi
2. Присутствие прозрачностей и растровых эффектов (падающие тени, свечение и т.п.) в конечном макете не приветствуется и во избежание возможных ошибок **прозрачности необходимо «сплющить»** со следующими установками: Raster/Vector Balance: 100% Vector, LineArt/Text Resolution: 2400 ppi, Gradient Resolution: 300 ppi.

## Шрифты

1. Все используемые в публикации шрифты должны быть либо преобразованы в кривые, либо собраны в отдельную папку и приложены к публикации. При подготовке макетов в PDF, все шрифты необходимо внедрить в документ.
2. Файлы шрифтов обязательно должны содержать все используемые в публикации начертания (Нормальное (Regular), Курсивное (Italic), Жирное (Bold) и Жирное Курсивное (Bold Italic)). Нельзя использовать начертания генерируемые программой верстки.
3. Рекомендуется пользоваться официальными PostScript- или OpenType-шрифтами как можно более новых версий. Шрифты сомнительного происхождения лучше переводить в кривые.

## Настройки цветового пространства

1. Цветовые профили CMYK, встроенные в файлы, игнорируются (если нет специальных указаний заказчика) и всем файлам присваивается рабочее цветовое пространство ISO **Coated v2 300% (ECI)** с сохранением числовых значений цвета.
2. Цветовые профили RGB, встроенные в файлы, используются в качестве исходных при конвертации файлов в рабочее цветовое пространство CMYK. Всем неразмеченным RGB файлам присваивается профиль **Adobe RGB (1998)**.
3. Цветокоррекция изображений и при необходимости изготовление контрактной цветопробы являются дополнительными услугами! Поэтому **по-умолчанию RGB изображения автоматически конвертируются в CMYK с указанными параметрами и печатаются «как есть»**.

## Для клеевого бесшвейного скрепления

Обложка издания, скрепляемого клеевым способом, сдается разворотом с заверстанным корешком издания. При подготовке макета обложки следует учесть, что в месте клеевого скрепления необходимо сделать выборку, соответствующую толщине корешка для лучшего закрепления клеевого слоя. Размер не печатаемого поля должен составлять толщину корешка + по 2 мм с каждого края, для того, чтобы блок лучше приклеился к обложке.

Корешок и все места биговки должны быть отмечены метками толщиной 0.5мм, 100% Black, находящимися на расстоянии 2 мм за линией реза.

При наличии последующей отделки лаком офсетным, водно-дисперсионным или УФ необходимо также предусмотреть выборку под корешок.

Следует учесть влияние корешка на текст и изображения, проходящие через разворот. Роспуск должен составлять не менее 4 + 4 мм.

Боковая проклейка корешка уменьшает полезную площадь внутренних полос обложки, первой и последней страницы блока примерно на 7 мм со стороны корешка.

### **Требования к вырубным штампам**

1. Контур вырубного штампа должен присутствовать в макете и быть покрашенным смешанным цветом с понятным названием («STAMP», «VIRUBKA» и т.п.). Допускается сохранение вырубных контуров в отдельных EPS-файлах при наличии меток для совмещения этих контуров с изображением.
2. Минимальное расстояние между соседними ножами не должно быть меньше 3 мм.

### **Требования к тиснению и конгреву**

1. Контур клише для тиснения должны быть выполнены в векторном редакторе (Adobe Illustrator, CorelDraw) в масштабе 1:1.
2. Изображение в файле должно быть черно-белым, где черный цвет толкуется как «поднятый» элемент, а белый как «утопленный» и не содержать градаций серого цвета.
3. Минимальная гарантированная толщина линий – 0,1 мм, рекомендуемая – 0,25 мм.
4. Сплошная заливная плашка менее 10 см<sup>2</sup>.
5. Отступ от плашки до тонкой линии не менее 10 мм.
6. Рекомендуемая ширина линии конгрева и расстояние между линиями должно быть равно двойной толщине материала + 0,2 мм.
7. Все контуры должны быть замкнуты.
8. Текст должен быть преобразован в кривые.

### **К бумажному оригинал-макету изделия**

1. Макет рассматривается и готовится к утверждению в течение суток с момента подачи файла.
2. Оригинал макет окончательной версии, не содержащей редакторской и корректорской правок, распечатывается на цветном принтере. На распечатках должно быть указано расположение всех непечатаемых элементов: линии реза, биговок и фальцовок, припуски по 2–3 мм, линии перфорации, места сверления отверстий, контуры тиснения и т.п. Указываются размеры, красочность.
3. В бумажном макете должны быть пронумерованы все страницы, а так же скреплены как нужно «лица» и «обороты» для листовой продукции.
4. Заказчик подписывает макет, распечатанный на нашем принтере на каждой странице («Подписываю в печать»), с датой на момент подписания и личной подписью, либо печатью.
5. При утверждении макетов заказчик сам выступает в роли корректора и несет ответственность за допущенные грамматические и иные ошибки.
6. Обязательно поставьте в известность менеджера об утверждении оригинал-макета.
7. При возникновении вопросов, связанных с версткой и графикой связывайтесь с менеджером.
8. Если макет не соответствует некоторым из условий, то мы будем просить Вас переделать макет, либо оставляем за собой право на изменение макета для приведения в соответствие с нашими требованиями.

### **К цветопробе**

1. Цветные распечатки в качестве цветопробы не принимаются, они могут служить лишь макетом.

2. Цветопроба должна делаться с того же файла и фотоформ, что и тиражные. Масштаб цветопробы должен быть 1:1.
3. Цветопроба должна быть изготовлена на оборудовании, калиброванном в соответствии с печатным процессом и с тем же порядком наложения красок (К черная – С голубая – М пурпурная – Y желтая). На цветопробе должна присутствовать контрольная шкала.
4. Покрытие цветопробы должно соответствовать выбранному типу бумаги – не следует утверждать глянцевую цветопробу для последующей печати на матовой бумаге.

#### **Для печати на готовых конвертах**

1. При планировании расположения изображения для печати не рекомендуется заходить на проклеенные швы конверта: в местах проклейки запечатка будет неравномерной. Не рекомендуется располагать изображение «навылет». Из-за того, что в печатную машину подается фактически двойной лист бумаги, печать на конвертах сплошных заливок будет неравномерной, рекомендуется использование векторной и штриховой графики.
2. Плотность используемой бумаги в конверте 60–120 гр/м<sup>2</sup>.
3. Максимальное отклонение в размере конвертов – 1,5 мм.
4. Печать конвертов с фоновыми изображениями в край конверта не производится.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### Форматы бумаги ISO 216

Формат	Размер (мм)	Формат	Размер (мм)	Формат	Размер (мм)
<b>4A</b>	1682 x 2378				
<b>2A</b>	1189 x 1682				
<b>A0</b>	841 x 1189	<b>B0</b>	1000 x 1414	<b>C0</b>	917 x 1297
<b>A1</b>	594 x 841	<b>B1</b>	707 x 1000	<b>C1</b>	648 x 917
<b>A2</b>	420 x 594	<b>B2</b>	500 x 707	<b>C2</b>	458 x 648
<b>A3</b>	297 x 420	<b>B3</b>	353 x 500	<b>C3</b>	324 x 458
<b>A4</b>	210 x 297	<b>B4</b>	250 x 353	<b>C4</b>	229 x 324
<b>A5</b>	148 x 210	<b>B5</b>	176 x 250	<b>C5</b>	162 x 229
<b>A6</b>	105 x 148	<b>B6</b>	125 x 176	<b>C6</b>	114 x 162
<b>A7</b>	74 x 105	<b>B7</b>	88 x 125	<b>C7</b>	81 x 114
<b>A8</b>	52 x 74	<b>B8</b>	62 x 88	<b>C8</b>	57 x 81
<b>A9</b>	37 x 52	<b>B9</b>	44 x 62	<b>C9</b>	40 x 57
<b>A10</b>	26 x 37	<b>B10</b>	31 x 44	<b>C10</b>	28 x 40

### Форматы конвертов

Формат	Размеры (мм)	Формат вложения
<b>E65</b>	110 X 220	лист формата A4, сложенный втрое или лист формата A5, сложенный пополам
<b>C6</b>	114 X 162	лист формата A6, т.е. лист формата A4 сложенный вчетверо, или лист формата A5, сложенный втрое
<b>C65</b>	114 X 229	лист формата A4, сложенный втрое или лист формата A5, сложенный пополам
<b>C5</b>	162 X 229	лист формата A4, сложенный пополам или лист формата A5
<b>C4</b>	229 X 324	лист формата A4
<b>B4</b>	250 X 353	объемные вложения формата A4

### Стандартные форматы журналов

Размер листа бумаги (мм)	Доля листа	Условное обозначение	Обрезной формат (мм)	
			максимальный	минимальный
<b>700 X 1080</b>	1/8	70 X 108/8	265 X 340	257 X 333
<b>600 X 900</b>	1/8	60 X 90/8	220 X 290	215 X 285
<b>600 X 840</b>	1/8	60 X 84/8	205 X 290	200 X 285
<b>840 X 1080</b>	1/16	84 X 108/16	205 X 260	192 X 255
<b>700 X 1080</b>	1/16	70 X 108/16	170 X 260	158 X 255
<b>700 X 1000</b>	1/16	70 X 100/16	170 X 240	158 X 230
<b>600 X 900</b>	1/16	60 X 90/16	145 X 215	132 X 205
<b>840 X 1080</b>	1/32	84 X 108/32	130 X 200	123 X 192
<b>700 X 1080</b>	1/32	70 X 108/32	130 X 165	125 X 165