

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

К ОРИГИНАЛ-МАКЕТАМ. **ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ**

- ⊙ При приеме макетов осуществляется автоматическая проверка файлов, которая выявляет не все перечисленные ниже ошибки. В связи с этим мы не гарантируем их стопроцентное отслеживание;
- ⊙ 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;
- ⊙ Вылеты заливок фона или изображений-подложек за края страницы должны быть не менее 2 мм; отступ значимого содержимого страницы от края листа - не менее 2 мм; для брошюр на скрепку учитывайте схождение внутренних полос относительно внешних, желательный отступ 5 мм.
- ⊙ Все шрифты в макете должны быть переведены в кривые.
- ⊙ Используемые цвета в цветовой модели CMYK, как в векторных, так и в растровых объектах.
- ⊙ Растровые изображения в макете не желательно использовать качеством менее 260-300 dpi
- ⊙ Макет не должен содержать избыточных объектов (т.е. объектов, находящихся за пределами макета или лежащими под макетом).
- ⊙ Линии толщиной меньше Hairline могут не пропечататься или пропечататься частично.
- ⊙ Не рекомендуется делать мелкий текст и тонкие линии вывороткой на фоне.
- ⊙ Недопустимо использование эффектов «прозрачность», «тень», «линза», «gradient mesh» и т.п., а так же Pattern, Texture, Postscript и сложных градиентных заливок, все элементы, содержащие их, необходимо растривать с фоном в единый Bitmap. Все обтравленные объекты должны быть слиты с фоном.
- ⊙ Макет не должен содержать OLE объекты (текст Word,

Правила предоставления макетов в типографию



- ⊙ Макеты на печать принимаются в следующих форматах: PDF, CDR, EPS, AI, TIFF, PSD, INDD
- ⊙ Макеты не должны быть хаотично разбросаны по листу, каждый макет в файле должен быть на отдельном листе, если это позволяет программа или отдельными файлами, с указанием названий лица и оборота.
- ⊙ Обрезной формат изделия задается форматом листа в программе верстки (не используйте для этого направляющие, рамки, кресты, метки реза и др.)
- ⊙ Размер в макете должен соответствовать печатному оттиску 1:1



таблицы Excel и т.п. - вставленные в программу вёрстки, как объект), невидимые запечатываемые объекты или слои, объекты с атрибутом locked и overprint (если overprint необходим, обязательно проинформируйте об этом дополнительно).

- ⦿ Ориентация лица относительно оборота должна соответствовать готовому изделию, т.е. если лицо горизонтальное, а оборот вертикальный, необходимо развернуть один из макетов, это же касается макетов, где оборот должен быть развернут на 180°.
- ⦿ Не рекомендуется делать рамку по периметру макета близко к краю, т.к. допустимые отклонения становятся визуально очень заметны
- ⦿ Избегайте больших полей с равномерной заливкой или слабым градиентом. Такие объекты могут печататься неровно. Если они необходимы, накладывайте поверх легкую текстуру или полупрозрачное изображение.
- ⦿ 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% чёрный и находиться на отдельном слое, точно над той областью в макете, на которую наносятся.



ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ:

- ⦿ **Евробуклеты** - предоставляются в виде разворотов. Ширина полос: 97-100-100 мм на внешнем развороте, 100-100-97 мм на внутреннем развороте. Общий формат А4 горизонтальный.
- ⦿ **Брошюры** - предоставляются пополосно (без спусков полос!). Вылеты должны присутствовать симметрично с каждой стороны, включая внутреннюю.
- ⦿ **Брошюры на термоклее** - обложка предоставляется в виде разворотов с вылетами по 5 мм с каждой стороны отдельным от блока файлом.
- ⦿ **Открытки/приглашения** - если изделие с перевёрнутым оборотом, то в файле одна из сторон также должна быть повернута на 180°.
- ⦿ **Биговка/фальцовка/отверстия** - к печатному файлу прикладывается просмотревый файл, на котором отмечены линии биговки, фальцовки или показаны отверстия по форме и размерам соответствующие заявленному.
- ⦿ **Издания на пружину** – учитывайте ширину отверстия под пружину и их расположение на изделии, чтобы значимая информация не попадала на отверстия. Не располагайте значимые элементы ближе 10-15 мм на стороне листа, по которой проходит перфорация под пружину.