

Технические требования для офсетной печати

Соблюдение данных технических требований и рекомендаций гарантирует оперативное и качественное выполнение ваших заказов; при возникновении брака ввиду несоблюдения технических требований, вся ответственность ложится на сторону, предоставившую некорректный макет.

Гарантированный срок хранения информации – 1 год.

Общие требования к публикации.

Мы принимаем в работу макеты: готовые к работе — [PDF/X-4:2008](#), PS, EPS; требующие доработки — в ПО Adobe Photoshop CS5, Adobe® Illustrator® CS5 15.0.0, Adobe® InDesign® CS5 (верстка должна быть консолидированная).

Обязательно наличие оригинал макета для многостраничного издания.

Макет должен быть в одном экземпляре, в масштабе 1:1. Обрезной формат изделия должен быть задан в файле нужным параметром (**trim size**). Минимальные поля для листовых изданий - 3 мм. Минимальные поля в многостраничных изданиях с любым переплетом 5 мм со всех сторон.

Позиционирование лицевой и оборотной стороны макета: стороны должны быть расположены относительно друг друга именно так, как будут в готовом изделии. 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).

При верстке обложки изделия под термоклей не забывайте о корешке. Обратитесь к технологу за правильным размером.

Все полосы находятся в одном файле (что предпочтительней), проследите, чтобы их последовательность, включая обложку, была верной. Мы определяем последовательность полос, исходя из вашего файла.

Издания на пружину должны учитывать ширину отверстий под пружину и их расположение на изделии.

Отверстия делаются на расстоянии 6 мм от края изделия и имеют диаметр 3 мм.

Каждая полоса предоставляется в отдельном файле, имена файлам необходимо присваивать следующие: (издание до 99 страниц) 01.pdf, 02.pdf ... и т.д. или (издание от 100 страниц) 001.pdf, 002.pdf и т.д.

Обложка для сборки на термоклей должна предоставляться разворотом (4-1 / 2-3 — страницы обложки) с учетом толщины корешка. **На внутренней** стороне обложки, дополнительно справа и слева от корешка должно быть пробельное поле 3-5 мм (без краски, лака и др. нанесений), для боковой проклейки блока. Если у Вас на внутренней полосе обложки и соседней полосе блока свёрстана картинка разворотом – учтите эти пропадающие 3-5 мм, чтобы обеспечить правильную стыковку двух частей изображения.

Мелкие цветные объекты и выворотки

Линии цвет которых состоит более чем из одного цвета или белые линии на цветном фоне, цвет которого состоит из нескольких красок не должны быть менее 0,5 pt или 0,16 мм.

Кегль шрифта не менее 8 pt - рубленые шрифты, 10 pt - шрифты с засечками.

Цвет, профиль, CMS. ICC profiles должны быть удалены из макета. Не преобразованные цветовые модели LAB, RGB и т.д. пересчитываются в CMYK автоматически по ISO 12647-2.

Если в заказе **необходима печать дополнительными смесевыми красками** они указываются в макете дополнительно.

Исходя из параметров печати выбирается соответствующая библиотека PANTONE.

Параметры цветоделения:

ISOcoated v2 300 eci.icc - профиль цветоделения для мелованных бумаг (гляnceвая, матовая).

Суммарное количество красок (TIL): офсетная—280%, мел. матов—300%, картон—300%, мел. глянец.—310%. Для создания глубокого (составного) черного мы рекомендуем использовать значения: C 65/M 50/Y 40/K 100.

Overprint. Наши действия по умолчанию к атрибуту — полное снятие на объекты покрашенные в белый цвет (white) и подтверждение только на объектах окрашенных в диапазон от 98 до 100% черной краски (Black).

Если требуется иное действие это необходимо отдельно указывать в сопроводительном письме через менеджера ОП.

Величина трэппинга: офсетная бумага - 0,16 мм; мелованная бумага - 0,08 мм (алгоритм производится автоматически).

Постпечатать. Офсетный, воднодисперсионный, УФ лак (имеющие пробельные элементы), тиснение (конгрев, фольга) и т. п. постпечатные операции также должны быть отображены в эл. макете четко и однозначно замкнутыми контурами без использования масок и прочих посторонних элементов.

Требования к макетам на тиснение: ширина линии тиснения фольгой должна быть не менее 0,5 мм, расстояние между линиями тиснения должно быть не менее 0,8 мм.

Расстояние от плашки до тонкой линии должно быть не менее 1 мм.

Толщина линии для конгревного тиснения не должна быть менее 0,3 мм.

Разница между самыми глубокими и самыми мелкими элементами клише не должна превышать 0,2 мм.

Требования к макетам на плоский УФ лак: максимальная площадь сплошной заливки 420x594 мм, минимальная толщина линии 0,5 мм. Вылеты 5 мм. В местах фальцовок, биговок и на корешке каталогов на скрепку необходимо делать выборку 1-1,5 мм.

Для каталогов на термоклей на 2 и 3 стр. обложки необходима выборка по всей площади корешка плюс по 3 мм для клея с обеих сторон корешка.

Клеевые клапана и места биговок на упаковке не должны лакироваться.

Требования к макетам на объемный УФ лак: максимальная площадь сплошной заливки 50x50 мм, минимальная толщина линий для объемного лака – 1 мм.

При подготовке макета нужно помнить, что лак не должен доходить до линии реза на 1,5-2 мм, в местах биговок, фальцовок обязательна выворотка 1,5-3 мм, в зависимости от толщины материала.

Клеевые клапана и места биговок на упаковке не должны лакироваться.

Для корректной сборки изделий с количеством фальцев больше 2-х — проконсультируйтесь для расчета величины сторонок с нашим технологом.

Макет изделие которого потом вырубается, высекается и т.п. должен сопровождаться проектом (чертежом) вырубного штампа с пометкой "стороны печати" и содержать корректные обозначения линий ножей (вырубных, биговальных, перфорационных, компенсационных и т. п.)

[Спуск](#) полос издания на печатный лист производится согласно заданию, предоставляемому типографией по запросу. Готовый спуск на печатный лист должен содержать: полосы издания, расположенные согласно схеме утвержденной у технолога; имена сепараций, формат печатного листа, ин. номер штанц формы, обрезные, приводные а также метки фальцовки, биговки и [шкалу оперативного контроля качества печати](#)