

Технические требования к электронным оригинал-макетам для передачи в типографию «Прайм-Принт»

Все предоставляемые к тиражированию оригинал-макеты в цифровом виде должны соответствовать ниже приведенным техническим параметрам. Макеты принимаются в окончательном варианте, т. е. как полностью готовые к печати. Макет не должен нуждаться в доработке, исправлениях и редактировании. Не соблюдение данных требований может привести к дополнительным временным и/или финансовым затратам со стороны Клиента, а значит к изменению сроков печати самого тиража.

1. Способы передачи макетов в Типографию «Прайм-Принт»

1.1. Путем личной доставки: USB-накопители;

1.2. Со своего рабочего места: через FTP, а также файлообменники. Не рекомендуется использовать заграничные файлообменники (например, Rapidshare), это может привести к значительным временным затратам.

1.3 Названия файлов, принимаемых в работу должны иметь вид:

001_mmm_nnn_xxx.pdf

где: 001 – номер страницы, соответствующей колонцифре, или, в случае, когда макет разбит на ряд частей/файлов номер конкретной части/файла;

mmm – краткое сокращение названия фирмы-заказчика (агентства/издательства), или фамилии клиента;

nnn – краткое название издания (одно слово) или изделия (box, флаер и т.п);

xxx – номер издания (для периодических изданий), или другая обобщающая характеристика (формат, число страниц);

Пример 1:

001_PrimeP_box_200x100x50.pdf

Пример 2:

001-064_journal-n180_240x180_p192.pdf

065-128_journal-n180_240x180_p192.pdf

001-004_journal-n180_Cover_p4.pdf

1.4. Не допускается:

1.4.1. Использование в названиях папок и файлов букв кириллицы;

1.4.2. Использование в названиях файлов свыше 30 знаков;

1.4.3. Использование самораскрывающихся архивных файлов, запароленных архивов или экзотических форматов архива. Предпочтительно использовать формат .zip, который лучше подходит для передачи по сети и скачивании из сетевых хранилищ.

1.4.4. Если заказчиком одновременно предоставляются макеты нескольких изданий (и/или разные макеты несколько работ), то все файлы конкретного макета конкретного издания должны быть сформированы в отдельной (своей) папке. В случае если для пересылки макетов используется e-mail, то каждая работа должна пересылаться отдельным письмом. В случае если

для пересылки макетов используется удаленных хостинг хранения файлов для каждой конкретной работы должна быть предоставлена отдельная ссылка, с полной комплектацией необходимых файлов.

Если в силу обстоятельств производится замена отдельной полосы макета, то пересылается исключительно файл заменяемой полосы, а не макет полностью. Идентификация такого файла производится через добавочную запись в строке основной идентификации –_zam, ... _zam2, _zam3, ... _zamN.

Пример1: 007-010_ journal -n180_240x180_zam.pdf (замена страниц с 7й по 10ю включительно)

Пример2: 180_ journal-n180_240x180_zam2.pdf (замена рекламы на 180й стр издания)

2. Форматы файлов, принимаемых в работу

2.1. Оригинал-макеты подаваемые для печати должны быть сохранены в формате Adobe PDF (.pdf), pdf v.1.7, с возможностью редактирования в исходных программах, все подлинкованные картинки СМҮК должны иметь разрешение не ниже 300 dpi (для100%, 1:1);

2.1. В качестве исключения могут быть приняты в работу оригинал макеты: Adobe Photoshop (*.psd, *.tiff, *.eps); Adobe Illustrator (*.ai, *.eps), при этом все подлинкованные картинки должны находиться в отдельной папке и быть обработанными или быть интегрированными в файл (*.ai, *.eps) соблюдая правильное разрешение, размер и цветовую модель:

2.1.1. Все шрифты должны быть переведены в вектор;

2.1.2. Слои лака, высечки, штанц-формы, конгревного тиснения и т.п., должны содержаться в одном файле;

2.1.3. Макеты в формате *.cdr должны быть конвертированы и сохранены заказчиком в формат *.pdf bkb *.eps.

3. Страницы и страничность

3.1. В зависимости от метода скрепления будущего изделия необходимо учитывать количество страниц. Например, если изделие будет сшиваться на скобу, либо ниткошвейку — количество страниц должно быть кратно четырем, если на термобиндер — двум.

3.2. Ориентация и размер страниц в многополосном едином файле должны быть идентичны для всех страниц, а также должен быть соблюден порядок их следования.

3.3. Недопустимо предоставлять файлы разворотами, принимаются только постраничные; единственное исключение – файлы обложек, и файлы одностраничных макетов, пример – упаковка, листовка, конверт, папка, флаер и т.п.

4. Размеры, вылеты

4.1. Технические параметры (физические свойства) будущего изделия необходимо согласовать со специалистом типографии, так как выбранные для изготовления материалы, или существующие условия производственного процесса, могут их не обеспечивать.

4.2. Для всех типов работ должны быть подготовлены «вылеты» (припуски) по 2 мм с каждой стороны и по 5 мм для работ на ниткошвейку.

Для работ с брошюровально-переплетными процессами вылеты должны составлять 3 мм. Расположение значимых элементов от обрезного формата должно составлять не менее 5 мм.

Для обложек вылеты справа и слева страницы по 5мм, а сверху и снизу по 3мм.

При скреплении издания на термобиндере, или на скобу значимые элементы должны находиться не менее чем на 7 мм от корешка.

При скрепления пружинной, значимые элементы должны находиться на расстоянии 7-9мм от корешка, что зависит от размера пружины заложеной для данного изделия.

Значимые элементы должны быть не ближе чем на 2 мм от линии перфорации, биговки, или предполагаемой линии сгиба.

5. Технологические параметры печатного процесса

5.1. Не допускается использование линий толщиной менее 0,25 pt (0,09 мм)

5.2. Для выборочных лаков не допускается использование линий толщиной менее 0,9 pt (0,3 мм)

5.3. Не допускается использование шрифта размером менее 6 pt (2,1 мм) при печати их вывороткой на фоне, представляющим составной цвет и/или также при назначении им оттенка, состоящего из двух и более красок.

5.4. При использовании тонких линий необходимо учитывать минимальную толщину, воспроизводимую при печати, в зависимости от плотности растра:

5.4.1. до 24% – 0,45 pt (0,15 мм);

5.4.2. от 25 до 49% – 0,3 pt (0,1 мм);

5.4.3. от 50 до 100% – 0,2 pt (0,07 мм).

В случае несоответствия предъявленным требованиям велика вероятность потери тонколинейных элементов при их воспроизведении.

5.5. 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);

– выворотка для рубленых гарнитур - 7 pt (СМУК), 5 pt (монохромный цвет);

– выворотка для засеченных гарнитур - 8 pt (СМУК), 6 pt (монохромный цвет).

Отследить наличие элементов, несоответствующих вышеупомянутым параметрам, не всегда возможно, особенно на стадии допечатной подготовки макетов. Нередко эта ошибка проявляется лишь при печати тиража. А исправление подобных «ляпов», выявленных на приладке, влечет за собой неизбежные издержки за повторный вывод форм и приладку оборудования, а также может стать причиной изменения сроков сдачи готовой продукции.

6. Шрифты

6.1. В случае предоставления в Типографию «Прайм-Принт» (основной рабочий вариант) готового *.pdf-файла — шрифты, используемые в макете, должны быть внедрены в предоставляемый файл. В случае отсутствия шрифта в макете он автоматически заменяется на Courier. Также не рекомендуется использование системных шрифтов, так как при обработке файлов на растровом процессоре велика вероятность их замены.

6.2. В случае предоставления в Типографию «Прайм-Принт» файла публикации (*.ai, *.eps либо *.psd в слоях) так же необходимо предоставлять шрифты, используемые в публикации, либо предварительно переводить эти шрифты в кривые;

7. Цвет, цветопередача

7.1. Все изображения, используемые в макете, должны быть представлены в цветовой модели «СМΥК»! Недопустимы изображения в цветовом пространстве «RGB», «LAB» и т.п. Черно-белые изображения должны быть подготовлены как «Grayscale». Не допускается использование растрованного текста менее 8 пунктов, особенно подготовленного вывороткой 2-х – 4-х цветов.

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

7.3. Элементы черного цвета (СМΥК-0/0/0/100), расположенные на однородном фоне, а также текста такого цвета, должны иметь атрибут «overprint»;

7.4. Не рекомендуется наличие элементов серого цвета, подготовленных от 2-х, 3-х или 4-х цветов. «Плашечные цвета» необходимо подготавливать с наименьшим числом составляющих СМΥК для обеспечения более точной цветопередачи. Суммарное наложение триадных красок при получении любого оттенка серого не должно превышать 250%. Нарушение этого требования автоматически приводит к дефекту печати «тиражный разнотон»;

7.5. Черным плашкам, требующим насыщенного, глубокого черного цвета, необходимо назначать следующее соотношение по СМΥК – 60/50/40/100. В случае несоблюдения этих требований и подготовки черных плашек с другим составом по СМΥК, полученный черный может передавать оттенки других цветов;

7.6. Суммарная красочность изображений в макете не должна превышать 300%. В противном случае возможно появления эффектов «отмарывания» (тенения), непроработки элементов в тенях и «выщипывания» волокон бумаги при печати;

7.7. Макет не должен содержать никаких ICC-профилей. (По умолчанию предполагается, что он сохранён с правильным профилем, с учётом п.7.8). При наличии цветовых профилей растровый процессор автоматически их применяет, что далеко не всегда оставляет заданный цвет;

7.8. Печатное оборудование типографии «Прайм-Принт», а также цветопроба настроены в соответствии со стандартом ISO 12647-2:2007, а на выходе используется профиль ISOcoated 2v 300% (ECI).icc.

8. Растровые изображения

8.1. Достаточным разрешением для растровых изображений является значение 300 точек на дюйм (dpi). Стандартная линиятура печати равна 175 lpi. Разрешение выше 400 dpi не влияет на качество изображения, однако значительно замедляет процесс подготовки PDF-файлов, а также их обработку на растровом процессоре, поэтому изображения, имеющие разрешения выше 400 dpi автоматически уменьшаются до 300 dpi.

9. Лаки, штампы, биговки, перфорации, тиснения/конгревы

9.1. Выборочный лак должен быть в оригинал-макете, как векторный слой, которому назначен spot color (с указанием имени цвета «lak») и наложен поверх печатаемого изображения с обязательным атрибутом overprint. Не допускается подача двух и более макетов, в одном СМΥК, а в других лак. Плотность заливки лака должна быть 100% лак не может передавать полутона;

9.2. Штмп, биговка, перфорация рисуется поверх печатаемого изображения только линиями, только вектором, только spot color (с указанием имени цвета «cut»/«big»/«perfo»/«space»), и

только с атрибутом overprint. Места высечки/просечки изображаются сплошными линиями - «cut» (красным), биговки — сплошной линией другого цвета «big» (зелёным), перфорация – пунктирной линией с нужным шагом для самой перфорации «perfo» (синим), разрушающие линейки под клей и разгружающие - «space» (жёлтым);

9.3. Тиснение и/или конгрев рисуется поверх печатаемого изображения, только вектором, только spot color (с указанием имени цвета «Tisn» и/или «Kongr»), и только с атрибутом overprint. Прозрачность для слоя тиснения не должна составлять значение отличное от 100%.

10. Общая информация

10.1. Распечатка макета производится непосредственно в типографии. Макет утверждается заказчиком, через просмотр распечатанных листов заказчиком в офисе, либо визированием просмотревых файлов *.pdf, посредством Интернет.

10.2. Подтверждением корректности и соответствия макета является датированная подпись заказчика на каждом листе распечатанного пружа или утвержденный по e-mail электронный макет, высланный заказчику средствами Интернет/FTP. Подтверждающее письмо, в теме должно содержать присвоенный заказу номер, а в тексте подтверждение утверждения.

11. Требования к цветопробе

11.1. Для контроля качества цветоделения и в роли ориентира по цвету для печатника используется цифровая цветопроба, изготовленная на выбранном сотрудниками типографии оборудовании, калиброванном в соответствии с печатным процессом. Оттиски с принтера или цифровой машины эталоном цвета быть не могут, а цветопробы предоставленные заказчиком должны соответствовать тех процессу печати и типу бумаги при печати тиража, иначе они не пригодны для использования, как эталон цвета.

11.2. Файлы для цветопробы должны соответствовать файлам, предоставленным для печати продукции.

12. Постпечатные процессы

12.1. Электронные макеты обложек для изданий, скрепляемых клеевым бесшвейным и ниткошвейным способами, предоставляются в виде разворотов, учитывающих размер корешка.

12.2. Толщина корешка для конкретной публикации рассчитываются исходя из количества тетрадей и плотности используемой бумаги. Размер корешка уточняется у менеджера типографии.

12.3. Обрат корешка обложки должен быть белым и иметь дополнительные 2 мм белого поля выборки, с каждой стороны для более прочного соединения блока с обложкой.

12.4. При подготовке макетов изданий, скрепляемых клеевым бесшвейным способом, необходимо учитывать исчезновение части информации под клеем в корешке. Текст и значимые элементы не должны располагаться ближе, чем в 7 мм от внутреннего края страницы (со стороны корешка). «Разворотные» изображения необходимо разделять на две части — левую и правую — и отодвигать каждую от корешка на 7 мм.

12.5. 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.

Репроцентр ТОВ "ПРАЙМ-ПРИНТ"
тел.: (067) 549-87-83