

Технические требования к макетам

Данный документ описывает технические требования к электронным макетам, предоставляемым для подготовки к печати, а также (часть 8) регламент подготовки и утверждения макетов в типографии «Акцент».

Термины, используемые в данном документе, соответствуют их смыслу, сложившемуся в практике полиграфического производства.

1. Формат и структура файлов

Файлы соответствуют формату PDF/X-4 согласно международному стандарту ISO 15930-7:2008.

Количество и порядок следования страниц в файле PDF соответствуют количеству и порядку следования страниц в готовом изделии либо его отдельной детали (например, блок клеевой брошюры).

Названия PDF файлов отражают то, к какой части продукции они относятся:

- содержат название детали (обложка, блок, вклейка и т.п.), если они относятся к этим деталям;
- начинаются с номера изделия в сборном заказе (нумерация изделий должна соответствовать техническому заданию);
- в сборном заказе изделий с разными тиражами мы рекомендуем указывать их в имени файла после служебного символа «#».

2. Геометрия макетов

Обрезной формат (Trim Box), заданный в файле PDF соответствует готовому формату продукции.

Геометрия макетов буклетов (листовых изделий с фальцовкой), обложек термоклеевых изданий и макетов упаковки соответствует виду изделия (либо его детали) в полном развороте (развертке).

У элементов макета, идущих под обрез присутствуют корректные вылеты за обрез: 3 мм для многостраничных изданий и 2 мм для листовых.

Элементы макета, не идущие под обрез, не располагаются ближе 3 мм к линии обреза. Все элементы макета, находящиеся в зоне 3 мм с обеих сторон от линии обреза, могут попасть в готовую продукцию как полностью, так и частично, либо же не попасть вовсе.

3. Растровые изображения

Разрешение растровых полутоновых изображений (Contone) не ниже 150 ppi. Рекомендуемое значение – 300 ppi. Разрешение растровых однобитных изображений (Bitmap) не ниже 300 ppi. Рекомендуемое значение – 600 ppi.

Рекомендуемый тип сжатия растровой графики – ZIP. При использовании алгоритма JPEG показатель качества на максимальном уровне.

4. Векторная графика

Векторные линии и обводки, которые должны уверенно считываться в готовой продукции, имеют толщину не менее 0,2 пункта (0,07 мм).

5. Сепарации

Количество сепараций соответствует красочности печати. Дополнительные сепарации содержат формы отделочных операций (уф-лак, тиснение, вырубка и т.п.). Названия дополнительных сепараций соответствуют отделочным операциям. Все элементы на дополнительных сепарациях имеют 100% заливку либо обводку, и атрибут Overprint (наложение красок) для заливки и обводки. Все эти элементы не имеют прозрачности.

Суммарное красочное покрытие (Total Ink Limit) не выше 300%.

Тонкие и мелкие элементы цветные элементы макета, линии и текст имеют в составе не более трех красок. Для тонких и мелких элементов макета, окрашенных в светлые тона на темном составном фоне (вывороток), рекомендуется делать обводку 100% К толщиной 0.25 пункта (~0.1 мм) без атрибута Overprint (наложения красок).

Сочетания красок, многократно повторяющиеся в макете, подбираются с высоким (от 80%) значением замещения серой компоненты (GCR) (или, иными словами, высокой генерацией черного). Цветоделение нейтральных или околонейтральных растровых и векторных изображений также производится с высоким (от 80%) значением GCR.

6. Цветовые модели и рабочие пространства

Цветоделение элементов макета для стандартной 4-красочной печати производится согласно ISO 12647-2:2013.

Цветовые профили для печати на мелованных бумагах (соответствуют набору данных Fogra 51):

- PSOcoated_v3.icc: для мелованных бумаг;
- PSOcoated_v3_HeavyK.icc: для мелованных бумаг с повышенным GCR (80%);
- PSOcoated_v3_MaxK.icc: для мелованных бумаг с максимальным GCR. (Указаны названия файлов профилей, доступных для скачивания на сайте www.accent.su).

Цветовые профили для печати на немелованных бумагах (соответствуют набору данных Fogra 52):

- PSOuncoated_v3.icc: для мелованных бумаг;
- PSOuncoated_v3_HeavyK.icc: для мелованных бумаг с повышенным GCR (80%);
- PSOuncoated_v3_MaxK.icc: для мелованных бумаг с максимальным GCR. (Указаны названия файлов профилей, доступных для скачивания на сайте www.accent.su).

Значение растискивания (Dot Gain) для смесевых красок: 16% для мелованных и 22% для немелованных бумаг.

Все элементы макета, представленные в модели RGB, соответствуют цветовому пространству sRGB (согласно стандарту IEC 61966-2-1:1999). Элементы в модели Lab соответствуют пространству CIE Lab D50.

7. Ограничения, связанные с послепечатными операциями

В зависимости от набора послепечатных операций, макет соответствует им по параметрам:

- минимальные и максимальные значения форматов;
- допуски на геометрическую точность операций;
- технологическим отступам и припускам.

7.1 Термоклеевое скрепление (КБС)

На первом и последнем развороте издания (обложки с блоком) учитывается, что 12 мм в зоне корешка (по 6 мм с двух сторон) уйдут в зону приклейки и не будут видны. В этих 6 мм, уходящих в склейку необходим корректный вылет изображения 2 мм.

При верстке изданий на термоклей учитывается их неполная раскрываемость. Рекомендуемое значение поля в корешке – 10 мм.

7.2 Скрепление на пружину

Зона перфорации составляет 7 мм от края корешка. Элементы макета, не идущие под перфорацию, располагаются не ближе 10 мм от корешка. Со стороны корешка в макете обязателен корректный вылет за обрез.

При наличии в изделии обложки и подложки их форматы по стороне, отличной от корешка превышают блок: на 1 мм для обложки и на 1.5 мм для подложки.

7.3 Вырубка

Допуск на приводку вырубки – 2 мм. За все крайние ножи вырубного изделия сделан корректный вылет за обрез 2 мм. Элементы макета, не идущие под вырубку, не располагаются ближе 2 мм к линии ножа. Все элементы макета, находящиеся в зоне 2 мм с обеих сторон от линии вырубки, могут попасть в готовую продукцию как полностью, так и частично, либо же не попасть вовсе.

Минимальное расстояние между ножами вырубного штампа – 3 мм.

7.4 Фальцовка

Допуск на точность фальцовки – 1 мм. В буклетах, фальцуемых «улиткой» (последовательно вложенные фальцы), каждая внутренняя часть должна быть на 2-3 мм меньше по стороне, перпендикулярной фальцу, за исключением первой и второй части. Например, схема фальцовки для евробуклета (формат А4) будет следующей: 97-100-100 (со стороны лица буклета).

Если это специально не оговорено, не допускается совмещение линий фальца с зонами УФ-лакирования. Отступ зон УФ-лакирования от линий фальца – 1 мм.

8. Регламент подготовки и утверждения макетов

8.1 Проверка и модификация макетов

При поступлении макета в типографию производится его проверка на соответствие техническим требованиям. При обнаружении несоответствий типография имеет право без уведомления заказчика внести такие изменения в макет, которые существенно не влияют на внешний вид готовой продукции. К ним относятся:

- исправление параметров цветоделения (значения GCR и Total InkLimit);
- конверсия лишних красочных сепараций по рецептам, заданным в макете;
- формирование вылетов за обрез путем масштабирования элементов макета;
- незначительное (не более 97%) непропорциональное масштабирование частей макета по технологическим требованиям.

Дополнительные действия типографии без уведомления заказчика:

- все включенные в макет ICC-профили игнорируются. Элементы макета, заданные в модели RGB и Lab, конвертируются в модель CMYK по профилю, согласно п. 5 тех. требований;
- операции треппинга.

Если при проверке макета обнаружены несоответствия, которые не могут быть исправлены типографией, об этом уведомляется заказчик. При этом если найденные ошибки сочтены типографией несущественными, уведомление о них направляется вместе с превью макета на утверждение.

8.2 Превью макета на утверждение

По завершении проверки и исправления макета типография формирует превью на утверждение. Превью макета представляет собой один или несколько файлов в формате PDF, содержащих полностью растрированный макет. Разрешение превью составляет 600 ppi, используется алгоритм сжатия JPEG.

Превью макетов готовятся по следующим правилам:

- 8.2.1 геометрия макета, наличие и взаимное расположение элементов в превью полностью соответствует внешнему виду готовой продукции;
- 8.2.2 превью многостраничных изданий предоставляется в виде читательских разворотов;
- 8.2.3 в превью изданий на термоклеевое скрепление первым идет разворот последней и первой страниц обложки, включающий корешок;
- 8.2.4 превью содержит служебные сепарации, относящиеся к послепечатным операциям. Данные сепарации не будут напечатаны.
- 8.2.5 для сборных заказов с несколькими изделиями формируется отдельное превью на каждое изделие. В имени превью после служебного символа «#» указывается тираж изделия.

8.3 Ответственность типографии и заказчика

Типография несет ответственность за соответствие превью макета готовой продукции с учетом технологических допусков полиграфического производства.

Ввиду технических ограничений типография не может гарантировать полное выявление несоответствий в макете. Ответственность за нарушение технических требований, не выявленных при проверке, несет заказчик.