



Технические требования к макетам

Документ описывает технические требования к электронным макетам, принимаемым типографией для подготовки к печати, а также регламент подготовки к печати и утверждения макетов (п. 8).

1. Формат и структура файлов

Основной формат принимаемых в работу файлов – PDF. Требуемая версия PDF – 1.4 и выше с обязательным сохранением всех прозрачностей. Файлы версий 1.3 и ниже могут быть не приняты в работу без объяснения причин.

Количество и порядок следования страниц в файле PDF соответствуют количеству и порядку следования страниц в готовом изделии либо его отдельной детали. В общем случае, нечётные страницы файла считаются лицевыми полосами, чётные – оборотными, и должны в макете соответствовать этой логике.

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

- содержат название детали (обложка, блок, вклейка и т.п.);
- 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, должен соответствовать готовому формату продукции.

Макеты буклетов с фальцовкой, термоклеевых обложек, вырубных изделий (коробок, пакетов) и т.п. предоставляются разверткой: первая полоса – лицевая сторона в развороте, вторая – оборот. Макет обложки на термоклей должен содержать выделенный корешок, его ширина должна быть предварительно рассчитана.

У элементов макета, идущих под обрез, присутствуют корректные вылеты за обрез: минимум 3 мм для многостраничных изданий и вырубных изделий 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 полноцветных изображений 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 должен быть выставлен на максимум.

4. Векторная графика

Векторные линии и обводки, которые должны уверенно считываться в готовой продукции, должны иметь толщину не менее 0,25 пункта (0,09 мм). Типография оставляет за собой право автоматически увеличивать толщину таких линий до указанного значения.

5. Сепарации

Количество сепараций соответствует красочности печати (CMYK + пантоны). Если в изделии присутствуют дополнительные отделочные операции (уф-лак, тиснение, вырубка, биговка и т.п.), для их форм должны быть заведены отдельные, соответственно именованные дополнительные сепарации. Все элементы на дополнительных сепарациях имеют 100% заливку либо обводку, атрибут Overprint (наложение красок) для заливки и обводки и не имеют прозрачности. Все объекты дополнительных сепараций – строго векторные, вырубные контуры должны быть представлены строго линиями с обводкой.

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

Тонкие и мелкие 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%K толщиной 0.25 пункта (0.09 мм) без атрибута Overprint (наложения красок).

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

6. Цветовые модели и рабочие пространства

Цветodelение элементов макета для стандартной 4-красочной печати производится согласно ISO 12647-2:2004.

Цветовой профиль для печати на мелованных бумагах – ISO Coated v2 (Coated FOGRA 39).

Цветовой профиль для печати на немелованных бумагах – PSO Uncoated v2 (Uncoated FOGRA 47).

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:

- минимальным и максимальным значениям форматов;
- допускам на геометрическую точность операций;
- технологическим отступам и припускам.

7.1. Термоклеевое скрепление (КБС)

На первом и последнем развороте издания (стыковка обложки с блоком) учитывается, что 12 мм в зоне корешка (по 6 мм с двух сторон) уйдут в зону склейки и не будут видны. В этих 6 мм, уходящих в склейку, необходим корректный вылет изображений 3 мм.

При верстке изданий на термоклею учитывается их неполная раскрываемость: в зоне корешка по 6 мм в обе стороны не должно быть значимых элементов, которые должны быть критично видны в готовом изделии.

7.2. Скрепление на пружину

Зона перфорации составляет 8 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 без пружины превышают блок: на 1-1.5 мм для обложки и на 1.5-2 мм для подложки, в зависимости от толщины блока.

7.3. Вырубка

Допуск на приводку вырубки – 2 мм. За все крайние ножи вырубного изделия сделан корректный вылет за обрез 3 мм. Элементы макета, не идущие под вырубку, не располагаются ближе 3 мм к линии ножа. Все элементы макета, находящиеся в зоне 3 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 с 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.

7.5. Кашировка

Макеты лицевых лайнеров кашированных с подгибом изделий должны иметь поля сверх обрезного формата изделия, содержащие фон макета, размером 20 мм по всем сторонам. Если кашированное изделие содержит не одну, а несколько переплётных крышек (например, кашированный календарь-домик), в макет лайнера должны быть заложены расставы между ними. Размер расставов зависит от вида изделия и составляет 5-7 мм.

Макеты оборотных лайнеров имеют размер, равный габаритному размеру скашированной детали изделия минус 3 мм по всем сторонам.

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 Ink Limit);
- 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;
- треппинг.

Если при проверке макета обнаружены критические несоответствия, которые не могут быть исправлены типографией, заказчик об этом уведомляется с требованием доработать макет на своей стороне. Если же найденные несоответствия сочтены типографией несущественными, уведомление о них направляется вместе с превью макета на утверждение, и их исправление остаётся на усмотрение заказчика.

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:

- геометрия макета, наличие и взаимное расположение элементов в превью полностью соответствует внешнему виду готовой продукции;
- превью многостраничных изданий предоставляется в виде читательских разворотов;
- в превью изданий на термоклеевое скрепление первым идет внешний разворот обложки, включающий корешок; внутри блока показана зона неполной раскрываемости;
- превью содержит служебные сепарации, относящиеся к послепечатным операциям; данные сепарации не будут напечатаны и находятся в файле превью на отдельных отключаемых слоях;
- 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.

По техническим ограничениям типография не может гарантировать полное выявление несоответствий в макете. Ответственность за нарушения технических требований, не выявленных при проверке, несет заказчик.

Типография гарантирует корректную цветопередачу при печати с предоставленных файлов в рамках допусков отраслевых стандартов. Претензии по цветопередаче в готовых изделиях принимаются к рассмотрению только на основе данных печати с okay-листов или наличии предварительно верифицированной контрактной цветопробы или пробного оттиска, подписанных заказчиком до запуска тиража.

Типография не принимает в качестве ориентиров чужие образцы печати. Контрактные цветопробы, изготовленные не в типографии, допускаются на печать в качестве образцов только выведенные в целевые пространства принятых в типографии стандартов печати (см. п. 6) и только после успешного прохождения верификации по контрольной шкале.