

Технические требования к оригинал-макетам типографии «Гамбринус»

Все предоставляемые к тиражированию оригинал-макеты в цифровом виде должны соответствовать следующим техническим параметрам:

1. Электронные носители

Внешние носители USB, FireWare (со своими шнурами), DVD-ROM/RW, CD-ROM/RW, файловые обменники.

Не допускается:

- Использование в названиях папок и файлов русских букв;
- Использование в названиях файлов свыше 30 знаков;
- Использование самораскрывающихся архивных файлов.

2. Форматы файлов

Adobe PhotoShop; Adobe Illustrator; Adobe InDesign; Adobe PDF; PS Level 2/3.

3. Требования к электронному макету

3.1. Электронный макет в типографию может быть предоставлен в виде единого файла или в виде отдельных файлов для каждой полосы.

3.2. Ориентация и размер изображения в многополосном едином файле должны быть идентичны для всех страниц, а также соблюден порядок их следования. Недопустимо использование файлов, подготовленных разворотами: принимаются только постраничные файлы.

3.3. В исключительных случаях допускается предоставление файлов разворотами на обложку. «Лицо» и оборот должны быть представлены либо разворотами, либо постранично. Не допускается предоставление «лица» обложки разворотом, а оборота постранично.

4. Технологические параметры макета

4.1. Формат будущего изделия необходимо согласовать со специалистом типографии, так как избранный формат будущего издания может не соответствовать технологическим параметрам печатного и постпечатного оборудования.

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

20 мм для работ на кашировку. Расположение значимых элементов от обрезного формата должно составлять не менее 5 мм.

4.3. При подготовке PS-файла формат бумаги назначается с учетом размера «вылетов» и технологических полей. Изображение должно быть отцентрировано.

4.4. «TrimBox», при наличии информации о себе в файлах, должен соответствовать обрезному формату и описывать его.

5. Технологические параметры печатного процесса

5.1. Не допускается использование линий с обводкой толщиной менее 0,5 pt и размещение текстовых блоков с использованием кегля размером менее 6 pt при печати их вывороткой на фоне, представляющим составной цвет, а также при назначении им оттенка, состоящего из двух и более красок.

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

5.2.1. до 24% – 0,45 pt (0,15 мм);

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

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

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

5.3. 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 так же может стать причиной изменения сроков сдачи готовой продукции.

6. Шрифты

6.1. Шрифты, использованные в макете, должны быть внедрены в готовый к печати предоставляемый файл.

В случае отсутствия шрифта в макете он заменяется. Также не рекомендуется использование системных шрифтов, так как при обработке файлов на растровом процессоре велика вероятность их замены.

7. Цвет

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

7.2. Элементы черного цвета (СМЮК-0/0/0/100), расположенные на однородном фоне, должны иметь атрибут «overprint» (наложение).

7.3. Не рекомендуется наличие элементов серого цвета, подготовленных от 2-х, 3-х или 4-х цветов.

«Плашечный цвет» необходимо подготавливать с наименьшими составляющими СМЮК для обеспечения более точной цветопередачи. Серый цвет необходимо получать только из черного цвета (Black). В противном случае возможен «разнотон» по тиражу.

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

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

8. Требования к файлам, профили

8.1. При написании PS-файла в диалоговом окне печати необходимо отключить системы управления цветом. При наличии цветовых профилей в файле растровый процессор автоматически их удаляет.

8.2. Предоставляемые PDF-файлы должны быть получены из программы «Acrobat Distiller» через PS-файл, в соответствии с требованиями типографии.

9. Растровые изображения

9.1. Достаточным разрешением для растровых изображений является значение 300 точек на дюйм (dpi). Стандартная линиятура печати равна 200 lpi для мелованной бумаги и 175 lpi для немелованной.

Разрешение выше 400 dpi не влияет на качество изображения, однако значительно замедляет процесс подготовки PS/PDF-файлов и их обработку на растровом процессоре, поэтому изображения, имеющие разрешения выше 400 dpi автоматически уменьшаются до 300 dpi.

9.2. Все изображения, используемые в макете, должны быть представлены в цветовой модели «СМЮК»! Недопустимы изображения в цветовом пространстве «RGB», «LAB» и т.п. Черно-белые изображения должны быть подготовлены как «Grayscale». Штриховые изображения – как «Bitmap» и иметь разрешение 1200 dpi. Не допускается использование растриванного текста менее 8 пунктов, особенно подготовленного вывороткой и от 2-х – 4-х цветов.

9.3. При использовании формата *.JPEG для растровых изображений следует помнить, что степень сжатия достигается за счет потери качества изображения.

9.4. Применение форматов *.GIF, *.BMP, *.PICT, а так же изображений, помещенных в верстку через «буфер обмена» просто недопустимо.

10. Требования к макетам

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

10.2. Подтверждением корректности и соответствия макета является датированная подпись заказчика на каждом листе распечатанного оригинала или утвержденный по e-mail электронный макет, высланный заказчику средствами Интернет/FTP. Для просмотра PDF-файлов используйте Adobe Reader не ниже 7-й версии (www.adobe.com) или Adobe Acrobat Professional не ниже 7 версии. Визирование возможно только при включении функции просмотра Overprint Preview. Для печати документов на принтере из Adobe Acrobat Professional в настройках печати подключите функцию Simulate Overprinting. Adobe Reader не поддерживает данную функцию. Только в этом случае вы увидите элементы, отображаемые на оттиске при печати.

11. Требования к цветопробе

11.1. Для контроля качества цветоделения и в роли ориентира по цвету для печатника используется цифровая цветопроба. Оттиски с принтера или цифровой машины эталоном цвета быть не могут!

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

12. ПостПресс

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

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

12.3. Оборот корешка обложки должен быть белым и иметь дополнительные 2 мм с каждой стороны для более прочного соединения блока с обложкой.

12.4. При сборке продукции, скрепляемой на скобу, внутренние полосы блока уменьшаются за счет смещения полос на величину, зависящую от толщины блока брошюры в развернутом виде.

Необходимость компенсации смещения (ропуска полос) определяется специалистами типографии.

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 – 9мм.