

## Технические требования для ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ

ЦИФРОВАЯ ПЕЧАТЬ • ОФСЕТ  
**А-ЦИФРА**

Требования технического характера, предъявляемые к макетам, предоставляемым для подготовки верстки

### ОБЯЗАТЕЛЬНО К ПРОЧТЕНИЮ:

- Каждый макет, направляемый для последующей типографской печати, подвергается проверке, осуществляемой в автоматическом порядке. Гарантировать, что каждый из предоставленных файлов полностью корректен и сформирован идеально, невозможно. Поэтому мы не готовы предоставить 100% отслеживания.
- Если направленный для печати макет не отвечает предъявляемым нормативным параметрам, возможна его правка, доработка сотрудниками нашего центра, при этом последующая проверка, согласование и утверждение со стороны заказчика является обязательным требованием.
- Если в процессе офсетной печати будет выявлен брак, причиной возникновения которого стало не исполнение установленных тех. нормативов, вся степень ответственности за некорректные исходные данные возлагается на заказчика.
- Верстка файлов, предоставленная в таких вариантах форматирования, как PDF и Postscript, может храниться в нашем офисе в течение одного месяца.

Чтобы избежать возможных форс-мажорных обстоятельств, принято считать, что весь материал, переданный в типографию для печати, проверен заказчиком. После проверки и утверждения файлов они передаются в печать и в дальнейшем претензии при наличии орфографических и иных ошибок.

Какой устанавливается порядок при организации передачи файлов, если используются электронные носители

- Предусмотрена возможность направления макетов на электронный почтовый адрес типографии, кроме того файлы могут быть загружены непосредственно в офисе в процессе согласования заказа и подписания договора на оказание услуги.
- Если передача макетов осуществляется посредством файлообменников, типография гарантирует их целостность только при правильно произведенной архивации.
- В работу ни при каких условиях не будут приняты файлы, передаваемые посредством самораспаковывающихся архивов.

### Общий порядок направления и оформления форматов

Макет должен быть правильно оформлен и направлен для печатной обработки в едином формате. Если же исходные материалы будут передаваться для последующей печати в двух и более различных форматах, это существенно увеличивает время, которое потребуется для тщательной проверки и дополнительной обработки. Следует учитывать, что в печать направляется любой формат одного и того же файла. При подготовке исходных данных понижать версию используемой программы нет необходимости. В топографии постоянно проходит обновление ПО, используются последние, обновленные варианты.

Основные требования и параметры, рекомендованные для применения

1. Размещайте макет по возможности по центру листа. Размеры следует подбирать так, чтобы они соответствовали послеобрезному формату. Обратную сторону макета необходимо укладывать отдельно, на другой лист. Также можно поместить в другой файл (отдельно от лицевого изображения).

2. Направляйте дополнительную информацию, которые вы считаете необходимой в виде пояснений к самому макету отдельно, например - письмом менеджеру. Все что будет указано в предварительно подготовленном исходном документе (файле), не учитывается и не рассматривается вовсе.
3. Если применяется вырубка в дополнение к печати, необходимо подготовить контур штампа, необходимо использовать отдельный, дополнительный слой.
4. Постпечатную обработку не следует обозначать спотовыми цветами. Высока вероятность некорректной работы автоматических линий. Лучшее решение - выслать лак, штампы и т.п. отдельно от основного макета.
5. Если один или несколько элементов верстки располагаются в непосредственной близости к краю листа, его необходимо выпустить за установленные пределы. Применяются следующие параметры: стандартно 2,0 мм. Если же производится печать изданий, состоящих из большого количества листов, размер увеличивается до 3-х миллиметров.
6. Всю важную информацию, имеющую определяющее значение располагайте в 3-х мм и более от краев. Скругление выполняется с радиусом 8,0 мм, предельные допуски установлены в 1 – 1,5 мм. (при резке без ламинации и по ламинированным поверхностям).
7. Лицевая и обратная сторона макета печатаются в соответствии с порядком и расположением в предоставленном исходнике. Нельзя допускать разную ориентацию.
8. При обработке файлов в CorelDRAW макеты типа «symbol» следует разбить по объектно. Если это условие не выполнено – в процессе печати может быть нарушена корректность передачи изображения и цвета.
9. Не следует использовать инструменты Acrobat при формировании различных изображений и отдельных надписей. Их невозможно вывести на печать.

#### **Оговаривается следующее условие**

Все, передаваемые в печать тиражные файлы предварительно проходят допечатную подготовку. Непосредственно же сама печать выполняется с учетом выполнения следующих параметров:

- Устанавливается черный Overprint (Black) на все черные элементы.
- Соответственно, на всех белых (White) элементах Overprint убирается.
- Все остальные Overprint(ы) сохраняются в том варианте, в котором они предоставлены в исходном файле (файлах).
- Треппинг на все металлизированные пантоны типография устанавливает самостоятельно.
- Любой векторный объект увеличивает толщину до размера в 0,1 мм автоматически.
- При обнаружении RGB объектов по усмотрению типографии возможен автоматический перевод (по согласованию с заказчиком). При этом изменение цветопередачи не допускается.
- Использование любых строенных контуров не принимается, они будут проигнорированы.
- Для цветоотделения установлены параметры по FOGRA39.

- Суммарная плотность запечатки понижается только по согласованию с заказчиком. Требуемый параметр занижается, но оценка изменения цветопередачи не меняется.
- При непосредственной печати соблюдаются все основные параметры в соответствии со стандартом ISO 12647.

### **Использование шрифтов**

Для выбора соответствующего шрифта применять только те, которые определены программой InDecing. Использование системных шрифтов не допускается.

### **Работа с линиями**

Обращайте внимание на окраску всех используемых в макете линий. Они будут иметь улучшенный внешний вид только в том случае, если правильно произведена окраска. Также можно применять пантон, но при условии, что плотность краски максимальная. Несоблюдение данного требования может стать причиной появления разноцветных ореолов на изображении в местах выделения указанных объектов.

Разрешается (и рекомендуется) по возможности увеличивать толщину линий, используемых в макете. Это позволит повысить качество изображения в целом.

Образцы всех рекомендованных и применяемых нами при печати шрифтов готовы предоставить наши менеджеры (на отдельном флайере).

### **При работе с изданиями, составленными из большого количества листов**

Подготавливая подобные каталожные издания для последующей печати необходимо расположить все полосы по отдельности, отведя для этого целую страницу. Объединение, предоставление полосы в виде спусков или разворотов недопустимо. Исключение могут составить только каталоги, в структуре которых применена нестандартная фальцовка.

Если осуществляется печать каталога в сборнике, компенсация сползания в типографии не производится. Важно постоянно обращать внимание на такие параметры, как расположение различных элементов дизайна на листе. Они не должны находиться у самого края документа (печатного листа), минимальное удаление составляет 5,0 мм и более.

Также многополосные макеты не принимаются типографией, если они выполнены в виде отдельных файлов различного разрешения. Это же требование относится и к отдельным полосам, если они располагаются на разных слоях. Во время передачи макета для верстки необходимо приложить все, используемые в публикации шрифты и изображения. Каждый отдельный файл должен иметь свое наименование. При написании наименования допускается (рекомендуется) использовать:

- арабские цифры;
- латинские буквы;
- различные знаки «подчеркивания».

Очевидно, что составленное по указанным правилам название файла должно указывать на то, что находится непосредственно внутри самого файла.

Для цветовой пробы файла прошедшего до печатную до подготовку, проба цвета должна соответствовать требованиям, определенным стандартом ISO 12647-7.