

- ⊙ При приеме макетов осуществляется автоматическая проверка файлов, которая выявляет не все перечисленные ниже ошибки. В связи с этим мы не гарантируем их стопроцентное отслеживание;
- ⊙ макеты, не соответствующие данным требованиям, могут быть доработаны типографией без согласования с заказчиком;
- ⊙ при возникновении брака ввиду несоблюдения технических требований, вся ответственность ложится на сторону, предоставившую некорректный макет;

Правила предоставления макетов в типографию



1. Макеты на печать принимаются в следующих форматах: PDF, CDR, EPS, AI, TIFF, PSD, INDD
2. Макеты не должны быть хаотично разбросаны по листу, каждый макет в файле должен быть на отдельном листе, если это позволяет программа или отдельными файлами, с указанием названий лица и оборота.
3. Обрезной формат изделия задается форматом листа в программе верстки (не используйте для этого направляющие, рамки, кресты, метки реза и др.)
4. Размер в макете должен соответствовать печатному оттиску 1:1
5. Вылеты заливок фона или изображений-подложек за края страницы должны быть не менее 2 мм; отступ значимого содержимого страницы от края листа - не менее 2 мм; для брошюр на скрепку учитывайте сбегание внутренних полос относительно внешних, желательный отступ 5 мм.
6. Все шрифты в макете должны быть переведены в кривые.
7. Используемые цвета в цветовой модели CMYK, как в векторных, так и в растровых объектах.
8. Растровые изображения в макете не желательно использовать качеством менее 260-300 dpi
9. Макет не должен содержать избыточных объектов (т.е. объектов, находящихся за пределами макета или лежащими под макетом).
10. Линии толщиной меньше Hairline могут не пропечататься или пропечататься частично.
11. Не рекомендуется делать мелкий текст и тонкие линии вывороткой на фоне.
12. Недопустимо использование эффектов «прозрачность», «тень», «линза», «gradient mesh» и т.п., а так же Pattern, Texture, Postscript и сложных градиентных заливок, все элементы, содержащие их, необходимо растривать с фоном в единый Bitmap. Все обтравленные объекты должны быть слиты с фоном.
13. Макет не должен содержать OLE объекты (текст Word,

таблицы Excel и т.п. - вставленные в программу вёрстки, как объект), невидимые запечатываемые объекты или слои, объекты с атрибутом locked и overprint (если overprint необходим, обязательно проинформируйте об этом дополнительно).

14. Ориентация лица относительно оборота должна соответствовать готовому изделию, т.е. если лицо горизонтальное, а оборот вертикальный, необходимо развернуть один из макетов, это же касается макетов, где оборот должен быть развернут на 180°.
15. Не рекомендуется делать рамку по периметру макета близко к краю, т.к. допустимые отклонения становятся визуально очень заметны
16. Избегайте больших полей с равномерной заливкой или слабым градиентом. Такие объекты могут печататься неровно. Если они необходимы, накладывайте поверх легкую текстуру или полупрозрачное изображение.
17. На макет с последующей вырубкой должен быть наложен контур вырубного штампа (на отдельном слое).
18. Выборочный лак, конгрев, тиснение и т. п. должны быть в векторном виде, окрашены в 100% чёрный и находиться на отдельном слое, точно над той областью в макете, на которую наносятся.

ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ:

- A. **Евробуклеты** - предоставляются в виде разворотов. Ширина полос: 97-100-100 мм на внешнем развороте, 100-100-97 мм на внутреннем развороте. Общий формат А4 горизонтальный.
- B. **Брошюры** - предоставляются пополосно (без спусков полос!). Вылеты должны присутствовать симметрично с каждой стороны, включая внутреннюю.
- C. **Брошюры на термоклее** - обложка предоставляется в виде разворотов с вылетами по 5 мм с каждой стороны отдельным от блока файлом.
- D. **Открытки/приглашения** - если изделие с перевёрнутым оборотом, то в файле одна из сторон также должна быть повернута на 180°.
- E. **Биговка/фальцовка/отверстия** - к печатному файлу прикладывается просмотрный файл, на котором отмечены линии биговки, фальцовки или показаны отверстия по форме и размерам соответствующие заявленному.
- F. **Издания на пружину** – учитывайте ширину отверстия под пружину и их расположение на изделии, чтобы значимая информация не попадала на отверстия. Не располагайте значимые элементы ближе 10-15 мм на стороне листа, по которой проходит перфорация под пружину.