

## Технические требования к макетам, предоставляемым в виде готовых диапозитивов (цветоделенных пленок)

1. В работу принимаются готовые диапозитивы (цветоделенные пленки), удовлетворяющие следующим требованиям:

- Печать офсетным способом офсетными красками: линиатура растра 175, позитив, эмульсия снизу (нечитаемая)

- Печать офсетным способом фоліевыми красками: линиатура растра 150, позитив, эмульсия снизу (нечитаемая)

- Шелкотрафаретная печать: позитив, эмульсия сверху (читаема)

2. Общие требования к диапозитивам:

- Диапозитивы должны быть подписаны, подпись должна содержать по крайней мере следующую информацию: цвет сепарации, лицо либо оборот и номер листа при двусторонней печати или печати нескольких в несколько листов (например, брошюры), название заказчика и дата вывода (сдачи диапозитивов в печать).

- Размеры (обрезной формат) изображения на диапозитивах должны соответствовать обрезному формату готового изделия (допустимое отклонение не более 0.5 мм на формате 500x700 мм).

- Диапозитивы не должны превышать по формату размер печатного листа (с учетом непечатки в клапане листа - 12 мм).

- Диапозитивы должны содержать шкалы контроля плотности красок (по длинной стороне, противоположной клапану печати). На диапозитивах должны в обязательном порядке присутствовать метки реза и кресты для совмещения красок на каждой из сепараций.

- Изображения для различных сепараций одного и того же комплекта диапозитивов должны совпадать по меткам реза и крестам (допустимое отклонение не более 0.05 мм).

- Диапозитивы для печати лица и оборота (или половины листа при печати со своим оборотом) одного изделия должны зеркально совпадать друг с другом по меткам и крестам (допустимое отклонение не более 0.1 мм).

- На диапозитивах не должно быть заломов пленки, вуали, цветных пятен, царапин, точек. Максимальная оптическая плотность пробельных элементов - не более 0.1, минимальная плотность непрозрачных участков - не менее 2.5. Изображение должно быть резким по всей площади диапозитива.

- При изготовлении диапозитивов для многоцветных работ (для печати триадными красками или с использованием пантонов) необходимо задавать различные углы наклона растра для разных сепараций во избежание возникновения муара. Рекомендуемые значения:

Голубая (Cyan) при полноцветной печати	15
1-я краска (при пантонной печати)	
Малиновая (Magenta) при полноцветной печати	45
2-я краска (при пантонной печати)	
Желтая (Yellow) при полноцветной печати	90
3-я краска (при пантонной печати)	
Черная (Black) при полноцветной печати	75
4-я краска (при пантонной печати)	

3. Диапозитивы должны сопровождаться ПОДПИСАННОЙ РАСПЕЧАТКОЙ макета с указанием на ней ОБРЕЗНЫХ РАЗМЕРОВ изделия в миллиметрах. Распечатка должна совпадать с предоставленными диапозитивами и не содержать исправлений.

4. Сумма красок не должна превышать 320%.

5. В работе должны быть проделаны действия по допечатной подготовке, а именно:

- осуществлен трепинг (рекомендуемое значение перекрытия красок - 0.15 пункта при использовании дублирующих объектов со смещением контура или создании объектов составного цвета в зоне пересечения красок и в программах верстки, например QuarkXpress, 0.3 пункта при трепинге с использованием обводок в программе Illustrator).

- черный цвет при печати триадными офсетными красками должен печататься без выворотки по нижележащим объектам (иметь атрибут overprint) для текста и объектов небольшого размера (текст до 20 пунктов, объекты не более 5 мм); для больших площадей черного рекомендуется использование составного черного (70:50:50:100) в триадной печати, при печати пантонами большие объекты черного цвета должны иметь трепинг аналогично другим цветам.

- при печати фоліевыми красками весь черный цвет (включая оттенки серого в том числе и в растровых элементах) должен иметь в составе не менее половины балансной серой составляющей остальных красок (для 100 black рекомендуемое значение 70:50:50:100, для 50% black рекомендуемое значение 30:20:19:20, для теней менее 20% рекомендуется цветоделение без использования черного)

- макет не должен содержать линий шириной менее 0,5 pt, рубленых шрифтов кеглем менее 6 pt, засечных шрифтов кеглем менее 7 pt, выполненных цветами, содержащими растр (не 100-процентные составляющие цвета).

6. Макет должен быть выполнен с учетом дальнейшей послепечатной обработки: должны быть выполнены вылеты за обрез не менее 2 мм (в случае наличия элементов в край изделия), любые значимые элементы дизайна должны располагаться не ближе 2 мм от линий реза, вырубки, мест сверления. Для многополосных работ, впоследствии брошюруемых на скрепку или методом бесшвейноклеявого скрепления блока, рекомендуемое значение вылетов и полей безопасности - 5 мм.

7. Диапозитивы должны быть выполнены в формат печатного листа (при необходимости расположено несколько готовых изделий), предоставление отдельных пленок под ручной монтаж не рекомендуется, поскольку это увеличивает время работы над заказом, стоимость заказа и снижает качество готовой продукции. Относительно схемы раскладки по печатному листу Вы всегда можете проконсультироваться с менеджером, ведущим Ваш заказ, или отделом допечатной подготовки типографии.

8. В остальном, что не освещено в данных требованиях, при подготовке материалов необходимо руководствоваться рекомендациями требований к макетам, предоставляемым в электронном виде.

**Несоответствие исходных материалов данным техническим требованиям может привести к появлению брака в готовой продукции. Это также приводит к увеличению сроков выполнения заказа, дополнительному расходу Ваших средств и нервов.**