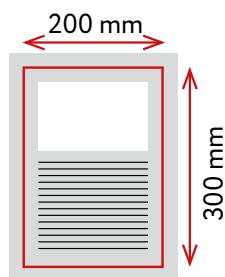


Технические требования к оригинал-макетам для производства корпоративных книг

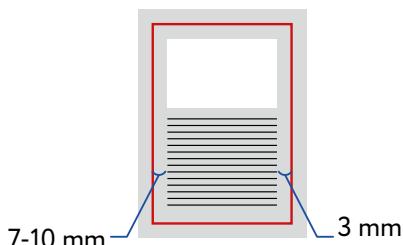
Верстать книги удобнее всего в Adobe InDesign. Вы можете сдать нам для печати коллект (файл верстки .idml + папка с картинками + папка со шрифтами). Но наиболее подходящий формат – это pdf. Именно с ним работают специалисты пресса, делая раскладку на печатный лист, именно в нем макет отправляется на печать. Этот формат сохраняет в себе как векторные, так и растровые элементы без потери качества и дает гарантию того, что все они будут одинаково отображаться на любом компьютере.

ОБРЕЗНОЙ ФОРМАТ



Размер документа должен быть равен обрезному формату страницы. Для производства книги нужен файл не разворотами, а постранично – именно размер страницы мы должны увидеть в Trim Size в Adobe Acrobat Professional.

ОТСТУПЫ



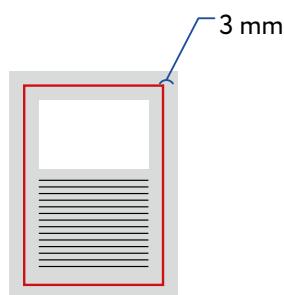
Все значимые элементы макета книги должны стоять не ближе 3 мм от обрезного края. Кроме того, должны быть отступы со стороны корешка (скрепления) – они нужны для того, чтобы при раскрытии книги все оставалось в поле зрения: не менее 7 мм при креплении на скрепку или нитку, не менее 10 мм – на болты или термоклей.

ФАЙЛ-МАКЕТ



Оптимальным ФАЙЛОМ-МАКЕТОМ может считаться pdf-файл. Это стандарт полиграфической отрасли. Его можно корректно сохранить из Adobe InDesign, Illustrator, Corel Draw и даже Figma. Мы сможем открыть его в Adobe Acrobat или Illustrator и проверить следующие параметры:

ВЫЛЕТЫ (BLEED)



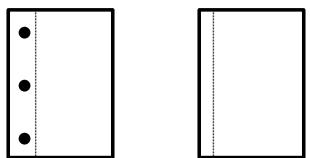
Это необходимые для корректной резки или вырубки припуски фона или изображения, которые выходят за пределы обрезного формата не менее, чем на 3 мм (Bleed Size в Adobe Acrobat Professional).

ШРИФТЫ В КРИВЫХ

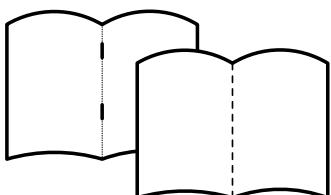
ART

Мы можем подгрузить ваши шрифты в том случае, если предполагаются правки в макете, но лучше получить pdf-файл без шрифтов, где все в кривых. Тогда и вы и мы будем уверены, что вся предоставленная вами информация будет напечатана в книге.

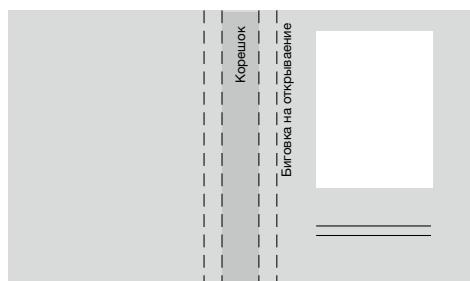
Структура книги



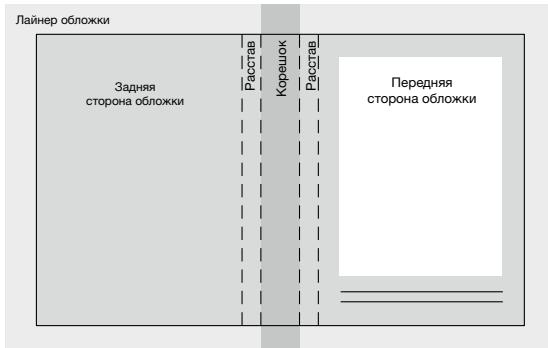
При скреплении на болты:
любое, кратное 2



При скреплении на скрепку или нитку:
только кратное 4



Любая книга состоит из **блока** (все страницы в определенном порядке) и обложки. Важно помнить, что нумерация начинается с нечетной первой страницы (справа) и заканчивается четной страницей слева. Книгу можно сшить на болты, термоклей, скрепку или нитку. При скреплении на болты или термоклей количество страниц в блоке может быть любое (кратное 2), при шитье на скрепку или нитку – только кратное четырем.



Макет для **мягкой обложки** должен быть равен развороту двух страниц + ширина корешка. Размер корешка зависит от количества страниц и плотности бумаги блока и его точную толщину рассчитает менеджер.

Макет для **обложки твердого переплета** называется **лайнер** и должен учитывать ширину корешка, расставы вокруг него + подгибы лайнера за картон. Чтобы не ошибиться, запросите раскладку обложки у нашего менеджера: вам будет предоставлена визуализация с размерами вашей конкретной книги и необходимыми технологическими пояснениями.

Корешок:

- его размер зависит от количества полос и типа бумаги
- точную толщину считает менеджер

Расставы вокруг корешка:

- для твердых обложек FLEXBIND – 23 мм
для твердых обложек КБС – 11 мм
для твердых обложек КШС – 15 мм
- нужны для того, чтобы брошюра легче перелистывалась
- являются частью обложки, но важные элементы лучше на них не размещать

Задняя и передняя стороны обложки:

- по высоте равны желаемому размеру страницы блока плюс 6 мм на канты
- по ширине равны желаемому размеру страницы блока минус 5 мм.

ЦВЕТОВАЯ МОДЕЛЬ РАСТРОВОЙ ГРАФИКИ



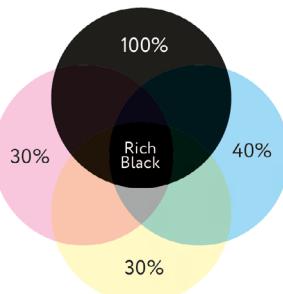
В макете, предназначенном для цифровой печати, растровые изображения должны быть в цветовой модели СМУК. Если вам нужен предсказуемый результат, то помните, что все промышленные цифровые печатные машины в своей базовой конфигурации используют для репродуктирования тонеры Cyan, Magenta, Yellow, Black. Цветовой охват RGB шире и то, что вы видите на мониторе может оказаться за пределами СМУК. Корректным профилем для перевода может считаться ISOcoated_v2_300.icc. 2.2 с суммарным количеством краски 300%.

РАЗРЕШЕНИЕ РАСТРОВОЙ ГРАФИКИ



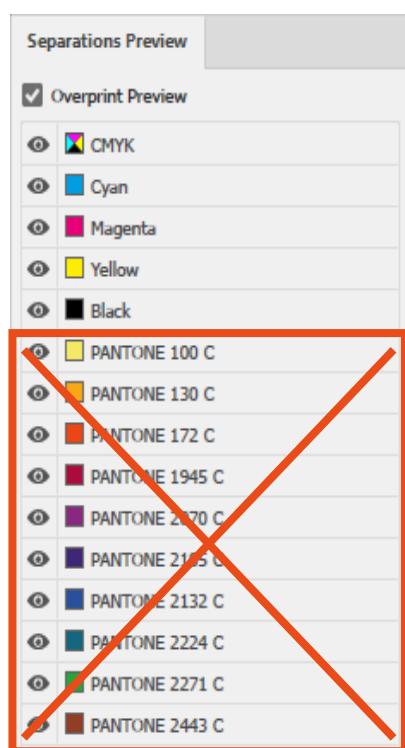
Цветные изображения должны иметь разрешение не менее 225 и не более 300 dpi. Растворные однобитовые (Bitmap) элементы макета должны иметь разрешение не менее 600 и не более 2400 dpi. Если разрешение меньше, картинка получится размытой, и это никак нельзя будет исправить.

ГЛУБОКИЙ ЧЕРНЫЙ



Если нужно напечатать черный фон, то он должен состоять из всех красок в следующей пропорции С40% М30% Ў30% К100%.

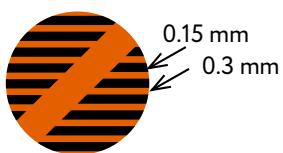
ЦВЕТОВАЯ МОДЕЛЬ ВЕКТОРНОЙ ГРАФИКИ



Элементы макета в других цветовых моделях: RGB, Lab, PANTONE или иное будут преобразованы в CMYK. Механизм преобразования Spot Color в CMYK заложен производителем RIP ЦПМ. Конвертация в CMYK из RGB, Lab или иного цветового пространства определяется технологом и зависит от множества факторов. Параметры преобразования в CMYK могут изменяться без предварительного уведомления. Цвета PANTONE в вашем макете могут присутствовать только в случае офсетной или трафаретной печати. Любые элементы макета с красочностью K=100% должны быть определены надпечаткой (Overprint) в режиме OPM1. Элементы с красочностью С-М-Ү-K равной 0%-0%-0%-0% (белые) не должны быть определены с надпечаткой (Overprint).

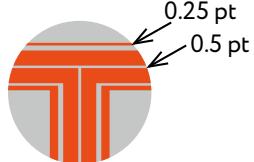
Тиснение и шелкотрафаретная печать

ТИСНЕНИЕ



Оно бывает 3 видов: фольгой (вместе с отпечатком на материал наносится металлизированное покрытие); блинтовое без фольги (клише просто оставляет вдавленный отпечаток); конгрев (позволяет получить выпуклое изображение, но необходимы два клише вместо одного). Элементы макета, которые необходимо оттиснить фольгой, блинтом или конгревом должны быть заданы с учетом следующих требований: минимальная толщина штриха 0,15 мм, минимальная ширина пробела 0,3 мм. Цвет таких элементов должен быть спотовой ЗАЛИВКОЙ с названием Folga, Blint, Congreve. Если необходимо тиснение под обрез – для него нужно задать тот же вылет, что и для любого другого элемента макета. Для корректного тиснения нам нужен файл-разметка, на котором в мм указаны расстояния от края обложки до края тиснения.

ШЕЛКОТРАФАРЕТНАЯ ПЕЧАТЬ

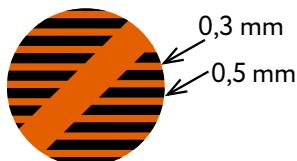


Плашечные цвета назначаются из палитры PANTONE Solid Coated для глянцевых красок и Solid Uncoated для матовых. Если цвет в файле представлен в другой цветовой модели, производится конвертация в палитру Pantone по их формуле автоматом. Белая краска должна быть определена как спот-цвет BELILA, а не White или Paper. Выборочные лаки указываются как плашечные/spot цвета и называются UV-выборочный или UV-3D для текстурного (объемного) лака и располагаются в отдельном слое. Если выборочный лак идет после цифровой печати, то треппинг не менее 0,75 pt. Минимальная толщина линий при трафаретной печати для красок и выборочного лака 0,25 pt, пробелы – 0,5 pt. Минимальная толщина линий при трафаретной печати для объемного лака – 0,5 pt, пробелы – 1 pt. Макеты для шелкотрафаретной печати принимаются ТОЛЬКО в векторном формате, использование растровых изображений, градиентных заливок, полутоонов и эффектов (прозрачности, тени и т.д.) НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

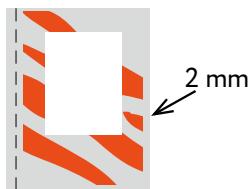
Цифровое 3D-фольгирование и 3D-лакирование на машине MGI JETVarnish 3D Evolution



Объемный лак и фольга должны быть сделаны отдельными **СПОТОВЫМИ** цветовыми каналами с произвольными понятными именами, например, «Varnish», «Foil», «Silver», «GoldGloss». Если в макете присутствуют раstroвые объекты (DeviceN), содержащие каналы фольги или лака, то рекомендуемое разрешение для этих объектов 360 dpi.



ТОЛЩИНА ЛИНИЙ для качественной пропечатки должны быть от 0,3 мм для фольгирования и от 0,15 мм для лакирования. Минимальное расстояние между линиями – 0,5 мм. Если меньше, то штрихи будут слипаться.



Избегайте ставить плашки лака и фольги «под обрез». В местах резки лак будет крошиться и отслаиваться. Это же пожелание касается линий биговки, они не должны идти по фольге или лаку, безопасная зона 2 мм в каждую сторону.

ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕМЕНТАМ МАКЕТА

Объекты для лакирования могут иметь не 100% заливку, а определенный процент раstra. Рекомендуется растировать лак только по необходимости, если этого действительно требует дизайн, обычно это не нужно. Визуально заметная разница между объектами с разным процентом раstra лака достигается при значениях более 50%. Объекты для объемного фольгирования должны иметь только 100% запечатку, за редким исключением специальных эффектов, так называемая «глиттерная фольга».

Не делайте заливку лаком больших площадей макета. Чем больше площадь заливки элемента, тем толще нужен слой лака, чтобы плашка выглядела равномерно.



Рекомендуемая толщина нанесения от 28 до 58 мкм. Возможно использование мелованной бумаги и картона, как с ламинацией, так и без нее, а также дизайнерских синтетических материалов с ровной невпитывающей поверхностью. Плотность материала для отделки должна быть от 170 гр/м². Максимальный формат листа для 3D-отделки – 520x720 мм, минимальный – 330x482 мм.