

УТВЕРЖДАЮ

Директор Государственного  
предприятия «СтройМедиаПроект»

\_\_\_\_\_ П. Л. Садовский

от \_\_\_\_\_ 2016 г.

**Требования к материалам и порядок их предоставления  
в типографию «СтройМедиаПроект»  
для изготовления полиграфической продукции  
(технические условия)**

## 1. Передача файлов в типографию

1.1 Файлы или ссылку на их место нахождения можно присылать по электронной почте [mtprepro@mail.ru](mailto:mtprepro@mail.ru) с обязательным указанием в письме контактных данных. После отправки файлов или ссылки обязательно уведомить об этом специалиста по допечатной подготовке по телефону +375 17 288 61 03.

1.2 Также мы принимаем файлы на электронных носителях (компакт дисках, USB-накопителях).

В случае внесения исправлений со стороны заказчика, заказчик предоставляет новый макет с указанием версии замены файла. Необходимость замены файла подтверждается письмом по e-mail и телефонным звонком ответственным исполнителем.

## 2. Форматы принимаемых файлов

PDF (предпочтительный вариант)

CorelDraw

Adobe Photoshop

Adobe Illustrator

InDesign

Любые графические файлы с разрешением не менее 300 dpi.

Макеты в приложениях, не поддерживающих PostScript CMYK цветоделения и не учитывающих особенности допечатной подготовки, а именно Microsoft Powerpoint, Microsoft Excell, Microsoft Word и т. п. в работу **не принимаются**.

Названия файлов и директорий следует прописывать латиницей, они должны иметь понятные названия, например: cover, block, front, back, vkleyka, пронумерованные страницы и т. д.

Все многостраничные сложные издания, подготовка которых выполняется квалифицированными специалистами, рекомендуется передавать в формате PDF.

## 3. Размеры и дозаливки принимаемых файлов

Размеры страниц макета должны точно соответствовать обрезному формату изделия и иметь дозаливки (bleed) — продолжение объектов, фотографий и фонов выходящих за пределы обрезного формата.

В листовых изделиях и при скреплении изделий на скобой дозаливки должны составлять не мене 3-х мм, а при клеевом скреплении и вырубке — 5 мм.

Все важные информативные элементы макета (текст, графические элементы оформления, фотографии), если они не идут под обрез, как элементы дизайна должны располагаться на расстоянии 3 мм от линии реза.

## 4. Цвет

Все полноцветные изображения должны быть выполнены в цветовой палитре CMYK, черно-белые — в палитре Grayscale.

При использовании в макете спеццветов, необходимо указывать номер цвета строго соответствующей шкале Pantone. Кроме того при работе со спеццветами необходимо учитывать тип бумаги, на которой будет осуществляться печать — офсетная, мелованная матовая (слабо мелованная, картон), мелованная глянцевая. Т. к. печать на разных типах бумаги существенно отличается.

Спеццвета не должны иметь атрибута Separation.

Для получения насыщенной черной плашки используйте составной черный цвет: C30 M30 Y15 K100.

Суммарная плотность красок C+M+Y+K не должна превышать 280% для немелованных, слабо мелованных бумаг и картона и 330% на мелованных бумагах.

Изображения, имеющие нейтральный серый цвет, следует делить с максимальным

замещением серой компоненты черной краской.

PDF-файлы не должны содержать встроенных цветовых профилей. На печатную форму будут выведены те значения красок, которые присвоены объектам в файле.

Файл не должен содержать красок, которые не будут использоваться при печати.

Следует иметь в виду, что плотности красок менее 2 % могут передаваться как 0 %, а плотности более 98 % — как 100 %.

К производству **не принимаются** макеты с использованием палитр отличных от CMYK (особенно с использованием RGB и Custom палитр).

## 5. Шрифты и текст

Пользуйтесь проверенными лицензионными шрифтами.

Начертания Bold, Italic и т. д. должны отображаться средствами самого шрифта, а не программы верстки.

Нежелательно использование системных шрифтов или шрифтов с названиями, соответствующими системным шрифтам (Arial, Times New Roman, Chicago, Courier, Helvetica, Palatino и т.д.)

Все шрифты должны быть встроены в PDF-файл, переданы в папке Fonts или переведены в кривые.

В векторных файлах, импортированных в файл верстки, все шрифты должны быть переведены в кривые.

Избегайте использования шрифтов менее 6 пунктов и тонких линий в несколько цветов или «вывороткой» на плашках, т. к. белые тонкие линии, мелкий текст, особенно шрифты с засечками на темном фоне могут «заплыть» краской. Толщина линий при выворотке обязательно должна быть не менее 0,4 пункта.

Атрибут Overprint обязательно должен быть присвоен тексту размером менее 24 пунктов и векторным линиям, окрашенным в цвет Black 100%. Наличие дополнительных цветов недопустимо и ведет к раздвоению текста.

## 6. Разрешение

Рекомендуемое разрешение для растровой графики: 300–400 dpi для полноцветной продукции, 225–300 dpi для неполноцветной продукции. Растровые объекты с высоким разрешением при печати не будут выглядеть лучше, но значительно увеличат размер файла при пересылке и время на обработку этого файла. Для достижения оптимального качества рекомендуемое разрешение растровых иллюстраций должно быть равно линиатуре растра, умноженной на коэффициент 1,5-2.

## 7. Особенности подготовки многостраничных изданий

**В случае клеевого скрепления** обложка должна быть предоставлена в виде готовых разворотов страниц 4-1 и 2-3. Также необходимо учесть корешок и выборку под клей (белое поле) на развороте 2-3. Выборка под клей равна толщине корешка плюс 2-3 мм с каждой стороны. Обложки с клапаном также записываются в виде разворотов.

В случае клеевого скрепления на первой и последней страницах блока, на вклейках с обеих сторон со стороны корешка обязательно оставляется белое поле шириной 2 мм под клей.

Корешок и все места биговки на обложке должны быть отмечены метками толщиной 0,2 pt, находящимися на расстоянии 3 мм за линией реза. В случае помещения текста или иных важных элементов на корешок, расстояние от таковых до линии биговки должно составлять не менее 1 мм.

Для продукции с клеевым скреплением необходимо учитывать влияние корешка на тексты и изображения, проходящие через развороты.

Величина раздвижки для разворотов между обложкой и блоком при клеевом скреплении равна:

для обложек без предварительной биговки – по 5 мм в каждую сторону;

для обложек с предварительной биговкой при толщине корешка до 10 мм – по 7 мм в каждую сторону;

для обложек с предварительной биговкой при толщине корешка свыше 10 мм – по 10 мм в каждую сторону.

Следует учитывать, что несколько первых и последних разворотов в блоке при клеевом скреплении открываются по биговке на открытие, поэтому для них рекомендуется делать такую же раздвижку, как и для разворотов обложка-блок.

Величина раздвижки разворотов в середине блока при клеевом скреплении равна: при скреплении на PUR клей — по 1 мм в каждую сторону;

при скреплении на термоклей — по 2 мм в каждую сторону.

Параметры корешка, раздвижек и бигов на открытие необходимо уточнять в типографии перед сдачей издания в печать.

Величина раздвижки разворотов линейно увеличивается от середины блока к обложке.

**При скреплении на скобу** все страницы обложки записываются разворотами (2 файла), или по одной странице в каждом файле (4 файла). Смешанные варианты в работу не принимаются.

При верстке многостраничного издания с последующим скреплением на скобу следует учитывать выталкивание страниц блока. Дизайн должен позволять сделать компенсацию выталкивания при раскладке печатного спуска или иметь достаточные расстояния от элементов до линии лобового реза, если компенсацию выполнить невозможно (например, при наличии разворотных изображений).

## **8. Особенности подготовки изданий с выборочным лакированием, тиснением, высечкой, биговкой, перфорацией и т. д.**

При подготовке макетов с выборочной лакировкой файл должен содержать дополнительный цвет (Spot Color), названный «Lak» или «Varnish». Элементы, покрашенные этим цветом, указывают на лакируемые области. Также для данных элементов должна быть задана обводка толщиной от 0,2 до 0,8 pt и назначен атрибут Overprint Fill/Stroke. Заливка выборочным лаком элементов, граничащих с обрезным форматом изделия, должна иметь такие же вылеты, как макет.

При подготовке макетов с высечкой, элементами тиснения, и др., файл должен содержать дополнительные цвета (Spot Color), названные, например «Cut», «Vysechka», «Faltsovka», «Perforaziya», «Foil», «Gold foil», «Silver foil», «Kongrev» (применение кириллицы запрещено). Для данных элементов должен быть назначен атрибут Overprint.

Толщина линий высечки, биговки, перфорации равна 2 пункта.

Предоставленный макет штампа для высекаемого изделия заказывается без дополнительной проверки. В случае необходимости его проверить заказывается изготовление “куклы”.

## **9. Общие технические требования**

При использовании в макете рамок и линий вблизи края следует понимать, что в зависимости от вида продукции на различных этапах накапливаются погрешности позиционирования и рамки вблизи краев делают эти погрешности сильно заметными. Поэтому избегайте рамок и линий ближе 5 мм от края, если они должны смотреться ровно и на одинаковом расстоянии со всех сторон от края.

Не оставляйте в файле объекты, скрытые под другими объектами, а также пустые и бесцветные. При монтаже такие объекты могут вылезти на передний план и испортят макет. При подготовке файла удаляйте всё лишнее, а не закрывайте другими объектами или белыми прямоугольниками.

Типография не несет ответственности за наличие в макете грамматических, синтаксических, логических ошибок.

Не допускается использование Alpha-каналов.

Не допускается использование линий тоньше 0,25 pt или с атрибутом Hairline.

Недопустимо использование в верстке объектов, помещенных через буфер обмена. Если макетом является сложное изделие (например, коробка, нестандартная брошюра, буклет или любая другая конструкция), необходимо предоставить макет конечной продукции для понимания, как правильно выполнить печатный спуск.

Использование OLE объектов не допускается.

Свойство OVERPRINT нельзя использовать для светлых объектов. О каждом применении данного свойства в макете обязательно следует предупреждать менеджера и прилагать к макету распечатку с указанием объектов с данным свойством.

В макетах не допускается наличие следующих эффектов:

Drop shadow,

Transparency;

Gradient fill;

Lens;

Texture fill;

Postscript fill.

Все вышеперечисленные эффекты должны быть конвертированы в СМΥК-bitmap 300 dpi. В случае их использования, ответственность полностью лежит на заказчике.

## 10. Порядок предоставления и утверждения макетов «В печать»

Предоставляемый оригинал-макет обязательно должен быть распечатан на чистых листах без наличия каких либо правок и исправлений. В случае отсутствия колонцифры, она проставляется заказчиком вручную.

**Не допускается** распечатка макетов на черновиках и с правками и исправлениями.

Для утверждения заказов в печать используются распечатки спусков (пруфы) и макеты. Распечатки могут быть выполнены с масштабированием до 50% в цветном или черно-белом виде. На всех распечатках прописывается дата утверждения и ставится подпись ответственного лица и/или печать организации-заказчика.

Для иногородних заказчиков предусмотрен вариант утверждения спусков в электронном виде. В этом случае заказчик должен сообщить специалисту по допечатной подготовке по электронной почте [mtprepro@mail.ru](mailto:mtprepro@mail.ru) подтверждение макета “в печать”, которое имеет юридическую силу.

Под утверждением Заказчиком издания в печать подразумевается утверждение его на предмет соответствия следующих параметров:

-размеры готового изделия;

-дизайн: наличие и расположение иллюстраций, других элементов дизайна;

-текст: соответствие шрифтов, верстки, отсутствие грамматических и других ошибок;

-правильная последовательность страниц, взаимное размещение различных элементов.

**- Несоблюдение любого из вышеописанных пунктов может привести к искажению макета при полиграфическом воспроизведении. Брак, вызванный несоблюдением требований допечатной подготовки при печати с оригинал-макетов заказчика, считается полностью виной заказчика. Отсутствие технологической информации или наличие неточной информации влечет за собой приостановку выполнения заказа и увеличение сроков его изготовления.**

**- Типография имеет право не принимать файлы, не соответствующие приведенным требованиям, требовать их замены или доработать за отдельное вознаграждение. Поэтому, если Вы не уверены в соответствии передаваемого в типографию макета данным требованиям, — закажите проверку или подготовку макета к печати у наших специалистов. Типография «СтройМедиаПроект» всегда идёт на встречу клиенту и готова проконсультировать Вас по вопросу подготовки макета к печати.**