

ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТАМ

Для каталогов КШС, КБС, Книг 7БЦ – макет внутреннего блока должен быть в формате PDF, постраничным (ни в коем случае не дизайнерскими разворотами!!). **Обязательно** должны быть вылеты на подрезку (блиды) минимум по 4 мм с 4-х сторон (можно с трёх, для брошюр на скобу), отступ значимой информации (мёрджин) в корешке минимум 10 мм (для КБС 15 мм.). Отступ значимой информации до обрезных линий не менее 8-ми мм.

Для обложек книг 7БЦ, макет должен делаться по схеме, которая предоставляется типографией (нами). В ней будет показан корешок, расставы, размеры сторонки и размер подворотов.

Для обложек КШС, КБС, макет делается отдельным файлом разворотами. В разворотах должен быть вставлен корешок, размер его можно узнать у нас или рассчитать самим умножив кол-во листов (кол-во страниц деленное на 2) на толщину листа бумаги.

Для журналов на скобе - макет должен быть так же постраничным можно вместе с обложкой, с вылетами на подрезку (блидами) 4 мм. со стороны противоположной корешку, сверху и снизу минимум по 2 мм. Отступ значимой информации в корешке не менее 8-и мм. До обрезных линий отступ минимум 6 мм (При большом количестве полос или плотной бумаге минимум 10 мм).

Для листовой продукции (листовки, флаера, визитки, открытки, календари и т.д.) вылет на подрезку со всех сторон по 2 мм. Отступ значимой информации от линии реза минимум 3 мм (или если считать от края макета то 5 мм). Для вырубной продукции вылет изображения за контур ножа по 3 мм с каждой стороны.

Для евробуклетов схема фальцовки 97-100-100 с лицевой стороны. Если смотреть с внутренней стороны 100-100-97. 97 мм ширина дольки которая заворачивается внутрь. Естественно евробуклет должен иметь блиды по 2 мм и отступы по 3-4 мм от обрезного формата.

Макеты тиснения, конгрева, вырубки, выборочного лакирования предоставляются отдельным файлом в размер макета для печати, с указанием в названии макета вида обработки (тиснение золото (серебро), выборочный лак, вырубка). Макеты для изготовления клише и конгрева принимаются только в векторном виде Ai, CDR, PDF. Печатный элемент не тоньше 0,16 мм, пробельный не тоньше 0,27 мм. Все элементы должны быть объектами без обводок (абрисов), без наложения одного на другой. Макеты для изготовления вырубных станц-форм так же в векторных форматах, линиями толщиной 0,3-0,5 мм (красные вырубка, зелёные биговка, пунктир перфорация).

Макеты для печати очень желательно предоставлять в формате PDF.

PDF должен быть сгенерирован с настройкой полиграфическое качество, т.е. цветовая модель CMYK, разрешение растровых изображения 300 dpi, сжатие ZIP или JPG но не автоматическое и качество максимальное. Чёрный текст 0-0-0-100 (по CMYK), большие площади чёрного цвета 60-50-40-100, шрифты внедрены полностью, максимальный TIL - 300%. **Ни какие цветовые профили не должны быть включены в файл.** Для цветоделения мы используем профиль "ISOcoated_v2_300%_eci".

В макетах предоставляемых в формате Corel Draw шрифты обязательно переведены в кривые. Версия файла не выше CDR X6. Макет должен располагаться обязательно на листе, размер которого совпадает с обрезным форматом продукции. Страницы в макетах должны следовать в

том порядке, в котором они должны находиться в готовом изделии. Различные эффекты программы Corel Draw должны быть убраны. Обязательно должен быть приложен JPEG с макета.

Для сборных тиражей: Подписывать макеты надо так: "формат (А4, А5, Визитка, 210х98, А6 ...), Бумага (150гр, 115гр, Картон...), Цветность (4+4, 4+0, 1+1, ...), тираж (1000шт, 5000шт ...), Название (Автомойка, Салон, Жасмин, ...) на пример: А4, 115гр, 4+4, 2000шт, Мебельный Рай.