

# ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТАМ

1. Готовьте файл в CMYK.
2. Не забывайте про припуски — цветные плашки или картинки должны выступать за линию реза на 2-5 мм.
3. То же касается и важных деталей дизайна — они не должны подходить к краю ближе чем на 5 мм, иначе их могут обрезать.
4. Все шрифты переводите в кривые.
5. Каждая операция в типографии должна быть представлена на отдельном слое. Например: белила, CMYK, конгревное тиснение, выборочный лак, вырубка.
6. Называйте слои понятно.
7. Лишние спот-цвета надо убрать.
8. Все картинки следует подлинковать, а затем сложить в одну папку.
9. Файлы должны быть в форматах pdf, ai, eps, cdr, tiff, psd — в зависимости от назначения макета и оборудования. Изучите заранее пожелания производителей.
10. Ну и наконец, не забудьте приложить jpg в качестве образца того, что должно получиться в итоге.

## ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Мы принимаем оригинал-макеты в растровых и векторных форматах (PDF, AI, CDR, TIFF, PSD), в зависимости от назначения макета. Шрифты необходимо перевести в кривые. Цветовая модель CMYK.

В макете не должно быть эффектов (градиент, прозрачность, тень, линза и т.п.), невидимых или заблокированных слоев/объектов. Все эффекты должны быть растрированы.

Все растровые изображения должны быть выполнены с разрешением не менее 300 dpi в масштабе 1:1.

При печати изображения в край оно должно иметь вылет за линию реза или край изделия, а важную информацию необходимо размещать на удалении от края или линии реза. Конкретные параметры устанавливаются отдельно для каждого вида нанесения.

## ВЫЛЕТЫ ПОД ОБРЕЗ

Вылеты под обрез нужны для компенсации погрешности реза. При отсутствии вылетов после резки по краям продукции могут образоваться белые поля разных размеров.

Рекомендуемое значение для вылетов — 2-5 мм.

2 мм (с каждой стороны) — для листовой продукции.

5 мм (с каждой стороны) — для многополосной продукции, а также для печати на таких материалах как ПВХ, акрил, пенокартон, АКП.

Не используйте в дизайне рамки по периметру. Отступ для рамки, от края реза, не менее 5-7 мм. Но и в этом случае при печати и резке будет отклонение, а значит допустимые отклонения становятся визуально очень заметны.

Текст и значимые элементы в макете, которые не должны быть зарезаны в готовом изделии, должны отступать внутрь от края готового изделия на 5 мм с каждой стороны.

## РАЗМЕР МАКЕТА

Размер макета + 2 мм вылеты с каждой стороны.

Итоговый размер: размер макета + 4 мм.

## ШРИФТЫ И ЭФФЕКТЫ

При выводе печатного файла нужно постараться превратить все эффекты редактора (прозрачности, блюры, тени) в растровые и векторные объекты.

Шрифты нужно перевести в кривые, в случае корректировки текста в типографии все используемые шрифты прикрепите к заказу.

**Минимальный размер шрифта:**

6 pt — для рубленных гарнитур и полужирных начертаний;

7 pt — для шрифтов с засечками, декоративных и тонких шрифтов.

Обратите внимание, что чем меньше размер шрифта, тем сложнее его читать. Поэтому при просмотре макета используйте реальное отображение размеров файла.

## ЗАПОЛНЕНИЕ ЦВЕТОМ

Менее 3% — не воспроизводится, менее 5% — не гарантируется.

**Максимальная плотность краски**

230% — для печати на немелованной бумаге.

270% — на мелованной бумаге.

В противном случае возможно небольшое искажение цвета.

**Печать чб или серым цветом**

Серые и чб изображения должны быть переведены в режим Grayscale иначе при печати будет отклонение в другой оттенок, например в голубой или пурпурный.

Самый светлый пропечатываемый серый цвет — 12%

Черные и серые плашки лучше делать составным цветом. Данный «составной» цвет будет выглядеть более насыщенно, но не забывайте, что в этом случае печать будет полноцветная в 4 краски.

## ЦВЕТ

Цветовая модель для печати: CMYK (не используйте RGB, PANTONE и другие цветовые модели, это приведет к искажению цвета)

Лучше использовать профиль FOGRA39, по нему обычно калибруют оборудование в Европе и России. Coated или Uncoated — это бумага с покрытием (мелованная) или без. Выбрать профиль можно в настройках при создании или выводе печатного файла, а также при конвертировании изображений.

## ПРАВИЛО ЧЁРНОГО

**ВАЖНО!** Не для офсетной печати.  
Правила уточняйте в типографии!

Правило чёрного — большие объекты в макетах можно делать составным чёрным, маленькие — простым (K:100). Например, заливка всей страницы чёрным делается составным (C:30 M:30 Y:30 K:100), а чёрный текст — всегда простым. При печати часто происходит небольшое несовпадение цветов и если заливать текст составным чёрным он часто будет размытым.

## РАЗРЕШЕНИЕ

Для высококачественной цифровой печати необходимо 300 dpi. Для других типов печати 300 dpi нужны далеко не всегда. Например, макет баннера на фасад здания в 300 dpi будет весить как само здание.

Разрешение печати определяется расстоянием, с которого воспринимается картинка. Нормально отдавать в широкоформатную печать файлы с разрешением 50 dpi. Векторные объекты всегда надо оставлять векторными.

Таблица значений dpi  
к размеру изделия

размер изделия, мм	разрешение
3 000 мм — 5 000 мм	120-150 dpi
5 000 мм — 9 000 мм	80-120 dpi
9 000 мм — 15 000 мм	50-72 dpi



## ЛИНИИ И МЕЛКИЕ ОБЪЕКТЫ

Каждый вид нанесения имеет свои технологические особенности и ограничения. С ними лучше ознакомиться заранее. Конкретные параметры устанавливаются отдельно для каждого вида нанесения.

### Шелкография

Минимальная толщина позитивных элементов 0,5 мм без учета подложки и 0,6 мм с подложкой, негативных элементов (выворотки) 0,7 мм; минимальный размер одиночного элемента 0,7х0,7 мм.

### Вышивка

Минимальная толщина элементов 1 мм, диаметр объектов типа «кружок» или «точка» 2 мм; высота букв 5 мм, отступы и промежутки между буквами 1–1,2 мм.

### Вышивка шевронов:

отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 5 мм.

### Тампопечать

Минимальная толщина позитивных элементов 0,1 мм, негативных элементов (выворотки) 0,15 мм.

### Надглазурная деколь

Минимальная толщина позитивных элементов 0,2 мм без учета подложки и 0,4 мм с подложкой, негативных элементов (выворотки) 0,6 мм.

### Сублимационная печать

Минимальная толщина позитивных элементов 0,15 мм, негативных элементов (выворотки) 0,3 мм.

### Тиснение

#### блинтового тиснение:

минимальная толщина позитивных элементов 0,2 мм, негативных элементов (выворотки) 0,4 мм

#### тиснение фольгой:

минимальная толщина позитивных элементов 0,5 мм, негативных элементов (выворотки) 0,8 мм

## Цифровая печать

Минимальная толщина элементов 0,15 мм

## УФ-печать

Минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов 0,15 мм

### на покрытии софт-тач:

Минимальная толщина элементов 0,8 мм

## Флекс

Минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов 1 мм, для светоотражающей пленки 2 мм; минимальный размер одиночного элемента 3х3 мм.

## Наклейки

Минимальная толщина позитивных элементов 0,15 мм, негативных элементов (выворотки) 0,2 мм; отступ значимых элементов от края изделия или линии реза (охранное поле) не менее 5 мм, вылет не менее 2 мм

## DTF — Полноцветная печать с термопереносом

Минимальная толщина позитивных элементов 0,6 мм, негативных элементов (выворотки) 0,6 мм; минимальный размер одиночного элемента 2х2 мм

## Лазерная гравировка

### по металлу:

Минимальная толщина горизонтальных позитивных линий 0,12 мм, вертикальных позитивных линий 0,15 мм, инверсных линий (выворотки) 0,25 мм; расстояние между соседними элементами 0,3 мм

### по стеклу, дереву, коже и искусственной коже, пластику (в т.ч. софт-тач), окрашенным и лакированным поверхностям:

Минимальная толщина позитивных элементов 0,2 мм, негативных элементов (выворотки) 0,3 мм; высота букв не менее 2 мм

### по флису и неопрену:

Минимальная толщина элементов 1 мм, высота букв 5 мм

### на шильдиках:

отступ значимых элементов от края изделия (охранное поле) не менее 2 мм

## ЧТО НЕ НУЖНО ДЕЛАТЬ

Раскладывать на листы, ставить метки реза, настраивать треппинг (нокаут и оверпринт). Это зона ответственности дизайнера, который, скорее всего, просто сбросит эти настройки и сделает всё заново.

## ЧТО НУЖНО УКАЗАТЬ В СОПРОВОДИТЕЛЬНОМ ПИСЬМЕ

Формат, вырубка, фальцовка (если есть)  
Цветность макета (PANTONE, если нужен)  
Тиснение, конгрев, лак, если есть  
Материал  
Тираж (нужна ли цветопроба)  
Файл превью в формате jpg.

## ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ

При возникновении брака ввиду несоблюдения технических требований, вся ответственность ложится на сторону предоставляющую некорректный макет. Макеты, не соответствующие данным требованиям, могут быть автоматически доработаны типографией без согласования с заказчиком.

Цвет при печати может отличаться от экранного из-за особенностей вашего монитора. В связи с этим мы рекомендуем сделать цветопробу. Без цветопробы претензии по цвету не принимаются.

К макету необходимо приложить дополнительный файл (превью) в формате jpg. Мы не принимаем претензии к наполнению макета, если не был предоставлен файл для просмотра.

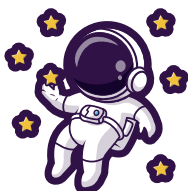
# ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ В МАКЕТАХ

! Макет в растре не подходит для выбранного вида нанесения.

Необходимо предоставить макет в векторе.

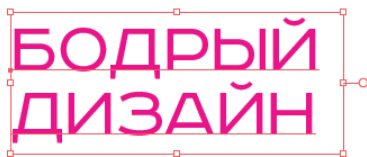
Растрированный макет нельзя разделить на части, провести цветоделение и предпечатную подготовку. Проверить, что макет векторный, можно в графическом редакторе в режиме «Контуры».

При сохранении макета рекомендуется группировать нанесение.

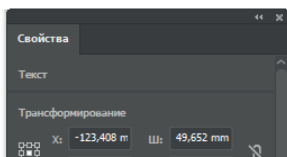


! Текст не преобразован в кривые.

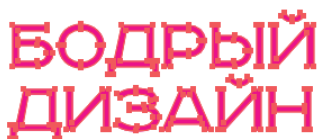
Переведите текст в кривые. Если текст в макете встречается в нескольких местах, в контекстном меню для всех текстов выберите команду «Преобразовать в кривые». Убедитесь в отсутствии текста в документе, проверив свойства файла.



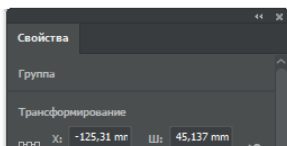
текстовый объект



Если текст не преобразован в кривые, при обработке макета может произойти автоматическая замена шрифта, что приведет к неожиданному для заказчика результату.



векторный объект

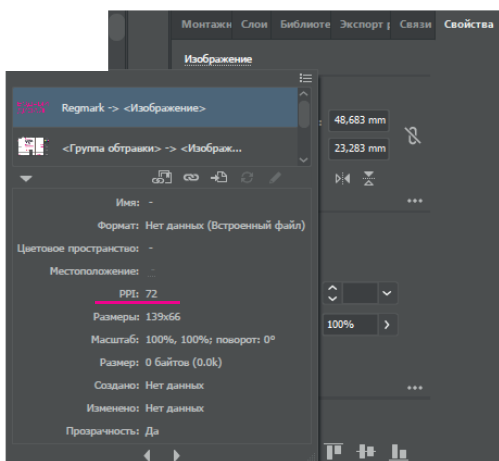


! Разрешение растрового изображения ниже указанного в технических требованиях к макету.

Используя диспетчер объектов, найдите в макете все изображения с разрешением ниже указанного в технических требованиях к макету. Их необходимо корректно растривать из исходных файлов.

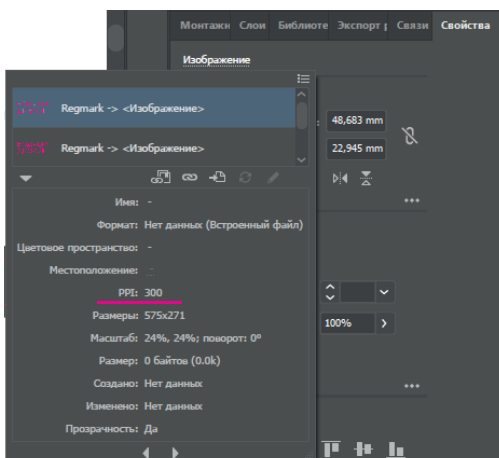
Чтобы растровое изображение при печати не выглядело «размытым» и не были видны пиксели, его разрешение в макете должно быть не ниже указанного в технических требованиях к макету в масштабе 1:1.

Получить информацию о разрешении изображения можно в свойствах объекта.



БОДРЫЙ  
ДИЗАЙН

разрешение 72 dpi



БОДРЫЙ  
ДИЗАЙН

разрешение 300 dpi

! Значимые элементы расположены ближе 2 мм (наклейка) / 5 мм (офсетная печать) к линии реза или краю изделия.

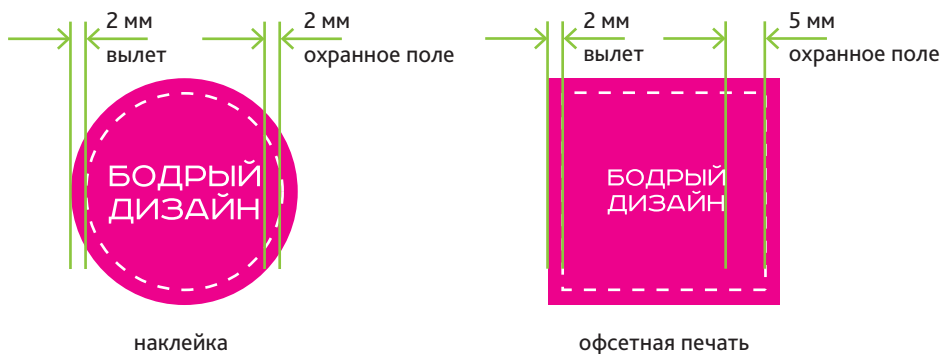
! Вылет изображения за линию реза или край изделия составляет менее 2 мм или отсутствует.

Увеличьте отступ значимых элементов изображения от края изделия или линии реза.

В связи с допустимой погрешностью резки важно соблюдать размеры охранного поля и вылета.

Охранное поле — это отступ от линии реза до начала изображения. Если важный элемент макета расположен близко к краю, есть вероятность, что он отрежется.

Вылет — это продолжение изображения за линией реза. Он нужен для того, чтобы не было белых полос по краю запечатанного фона.

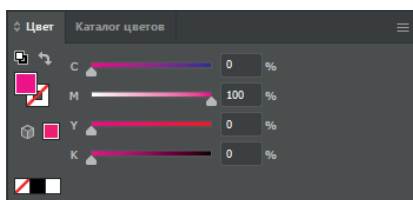


! Макет подготовлен не в цветовой модели CMYK.

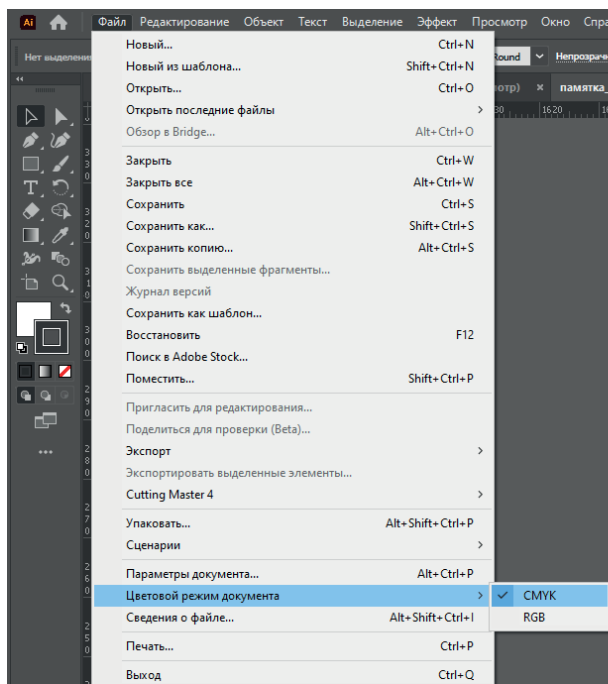
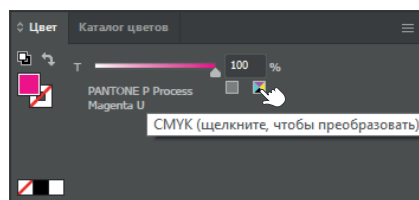
Переведите все элементы изображения в CMYK.

Информация о цветовой модели изображения содержится в свойствах документа или объекта. Для быстрой проверки можно воспользоваться инструментом «пипетка».

# БОДРЫЙ ДИЗАЙН



# БОДРЫЙ ДИЗАЙН

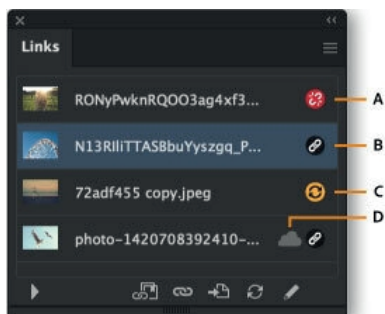




! В макет не встроены изображения.

Необходимо встроить все изображения используемые в макете.

С помощью палитры «Связи» можно определить, является ли файл связанным или встроенным, а также изменить его состояние. Для отображения палитры «Связи» выберите меню Окно > Связи.



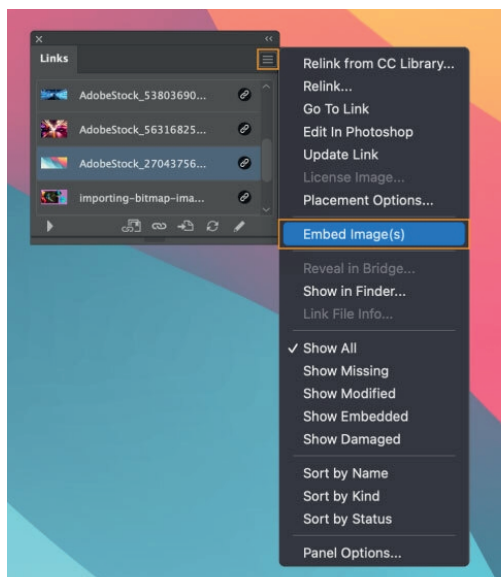
Состояние файла на палитре «Связи»

- A. Пропущенная связь
- B. Связанный
- C. Доступно обновление
- D. Облако

Чтобы встроить файл в документ, сделайте следующее:

1. Выберите файл на палитре «Связи».
2. Откройте меню палитры «Связи».
3. Выберите Встроить изображения.

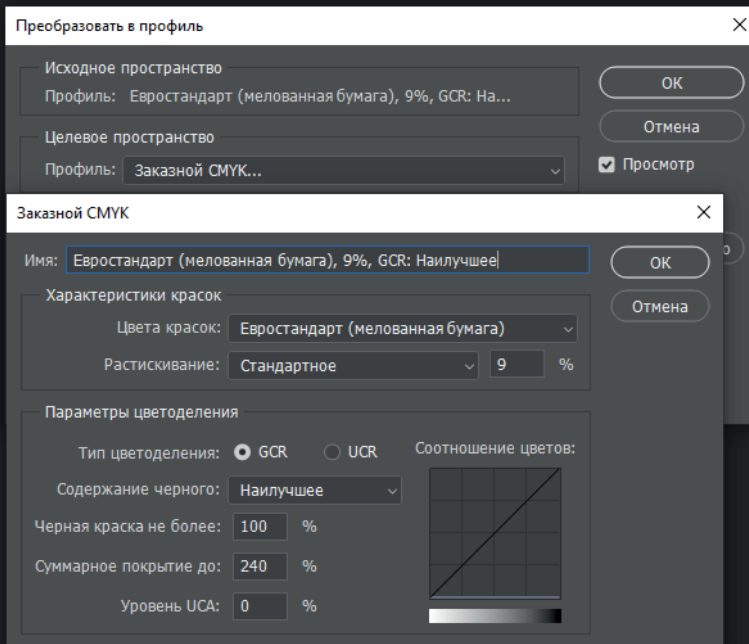
При наведении курсора на встроенный файл в Illustrator отображается его статус — Встроенная ссылка.



! В макете растровое изображение со смесевым чёрным.

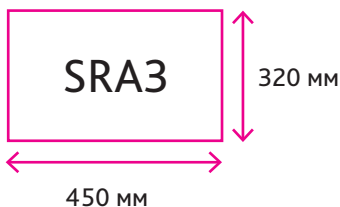
Необходимо убрать смесевой чёрный из изображения.

С помощью вкладки «Редактирование» в Photoshop преобразуем профиль нашего изображения в Заказной CMYK. В настройках профиля выбираем «Евростандарт (мелованная бумага), 9%, GCR: Наилучшее». Ставим суммарное покрытие цвета до 240%.



# ПРАВИЛА ПОДГОТОВКИ МАКЕТОВ

## ПЕЧАТЬ НА КОНИКЕ



для печати файлы pdf.

- припуски под обрез по 2 мм с каждой стороны
- СМУК
- все шрифты переведены в кривые
- масштаб 1:1

---

### Двухсторонняя печать (4+4)



в файле лицо+оборот

---

### Тираж с одинаковым оборотом



2 файла pdf.

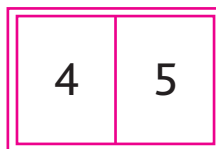
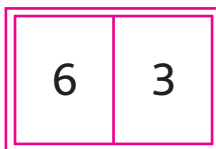
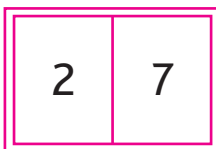
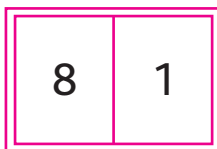
- 1 pdf. — лица (все в одном файле)
- 2 pdf. — оборот

---

### Многостраничное издание на скрепке



- макс. А3 в развороте
- припуски под обрез по 2 мм

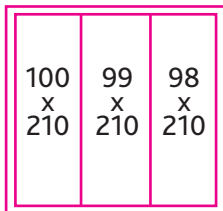
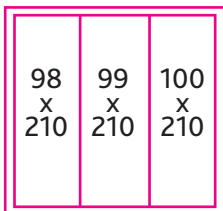


---

### Буклет с двумя бигами (евро)



- А4 в развороте
- припуски под обрез по 2 мм

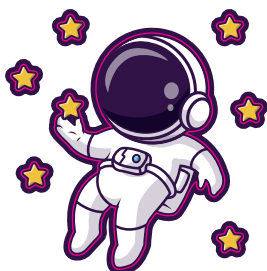


# ПЕЧАТЬ И ПЛОТТЕРНАЯ РЕЗКА НА ПЛЕНКЕ

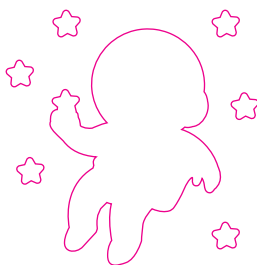


файлы для печати с последующей резкой по контуру должны быть в векторном формате (pdf, ai)

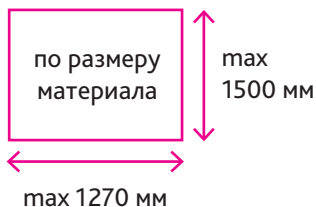
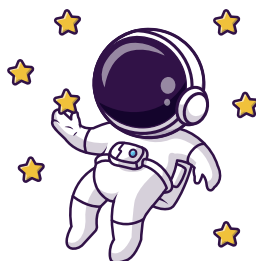
макет с припусками



контуры реза



готовая наклейка



**для печати файлы pdf.**

- все шрифты переведены в кривые, все изображения встроены
- припуски по 2-4 мм на каждую сторону
- метки для плоттерной резки (через программу Cutting Master)
- файл в размер печати



**для реза файлы ai.**

- линии реза замкнутые (не задвоены, не съехали)
- толщина контура — 1 pt, любого контрастного цвета
- метки (через программу Cutting Master)
- при сохранении версия Illustrator CS 6

## Размеры пленки для печати с последующей плоттерной резкой

1000 мм — рабочее поле 900 мм

1050 мм — рабочее поле 960 мм

1260 мм — рабочее поле 1160 мм

1370 мм — рабочее поле 1270 мм

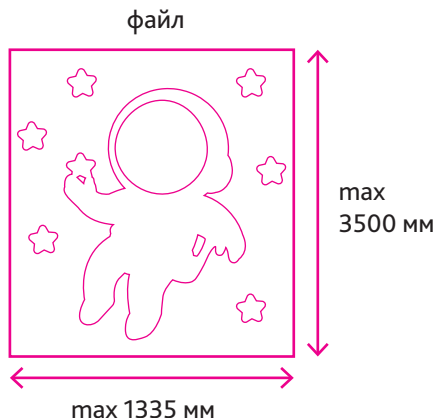
## ПЛОТТЕРНАЯ РЕЗКА ИЗ БЕЛОЙ ИЛИ ЦВЕТНОЙ ПЛЁНКИ



файлы для резки по контуру должны быть в векторном формате (ai)

**ВАЖНО!** Минимальная толщина позитивных и негативных (выворотка) элементов для контурной резки — 1 мм

Минимальный размер одиночного элемента 3х3 мм



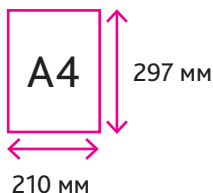
## ИНТЕРЬЕРНАЯ ПЕЧАТЬ



файлы для интерьерной печати могут быть в векторном формате (pdf) и растровом (tif)

- все шрифты переведены в кривые
- CMYK
- при наличии по краям светлых полей по контуру макета необходима тонкая серая рамка толщиной 1 мм

## СУБЛИМАЦИЯ



для печати файлы pdf.

- все шрифты переведены в кривые, все изображения встроены
- файл в размер печати
- CMYK

## УФ-ПЕЧАТЬ



файлы для УФ-печати должны быть в векторном формате (pdf)

## УФ-ПЕЧАТЬ НА МИМАКИ А3



отдельный pdf. файл для каждого слоя печати!

- файл 1 (форма) — контур(ы) объекта запечатки
- файл 2 (белый) — заливка голубым цветом под всю печать белым (C100 M0 Y0 K0)
- файл 3 (цвет) — все цвета
- файл 4 (лак) — заливка желтым цветом области лакировки (C0 M0 Y100 K0)

- все шрифты переведены в кривые
- масштаб 1:1
- объект помещается в рабочее поле 297x420 мм
- припуски по 2 мм на каждую сторону при печати в край

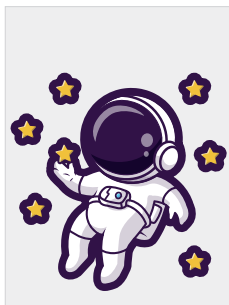
форма.pdf



белый.pdf



цвет.pdf



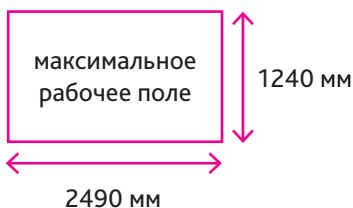
лак.pdf  
если требуется



**ВАЖНО!** Все элементы на артбордах должны располагаться четко в тех местах в которых они располагаются на изделии.

для того чтобы получить правильный результат советуем выполнять подготовку в одном файле в разных слоях и разделить при сохранении

## УФ-ПЕЧАТЬ НА FUJI



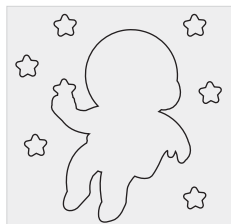
для печати файлы pdf.

- файл 1 (форма) — контур(ы) объекта запечатки
- файл 2 (отдельными слоями)
  - слой 1 (белый) — заливка спотовым цветом под всю печать (Spot Color Cyan 100, название цвета «white», поставить overprint)
  - слой 2 (цвет) — все цвета

Если макет по большей стороне укладывается в высоту поля (1240 мм), сохраняем вертикально.

- все шрифты переведены в кривые
- масштаб 1:1
- объект вмещается в рабочее поле 297x420 мм
- припуски по 2-4 мм на каждую сторону при печати в край
- файл в размер печати

файл 1 (форма).pdf



контур формы объекта

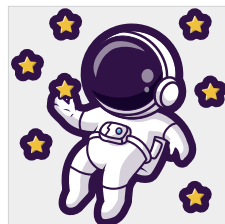
файл 2 (слой 1).pdf



spot color «white»  
overprint

припуски 2-4 мм

файл 2 (слой2).pdf



припуски 2-4 мм

**ВАЖНО!** Все элементы на артбордах должны располагаться четко в тех местах в которых они располагаются на изделии.

для того чтобы получить правильный результат советуем выполнять подготовку в одном файле в разных слоях и разделить при сохранении