

Уважаемые дизайнеры !

При создании оригинал-макетов , передаваемых в нашу типографию , убедительно просим учитывать приведенные ниже параметры и рекомендации , и результат печати будет соответствовать Вашим ожиданиям .

## КРАТКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ПЕЧАТИ .

Таблица 1.

Параметры макета	Флексо
Минимальная воспроизводимая точка	3%
Линиатура растра	133 lpi 150 lpi
Максимальное количество цветов в макете	8
Минимальная контурная линия	0.1 mm
Минимальный радиус закругления ножа	0.2 mm
Bleed	2 mm
Минимальный размер шрифта	1,5mm
Минимальная толщина линий в один цвет позитив негатив (фон в 1 краску) Параметры относятся также	0.1 mm 0.2 mm
Минимальный размер шрифта	4 pt
Штрих-коды	80-200%

## ФОРМАТЫ ПРИНИМАЕМЫХ ЦИФРОВЫХ ФАЙЛОВ .

Векторные редакторы :

**Adobe Illustrator** - до 15-й версии включительно .

**ArtPro 9.0**

**Corel Draw 14**

Для растровых изображений :

**Adobe PhotoShop** - форматы EPS, TIFF, PSD.

## НОСИТЕЛИ ИНФОРМАЦИИ . КАНАЛЫ ПЕРЕДАЧИ ФАЙЛОВ .

CD, Flash-cards, E-mail, FTP - сервер .

## РАЗМЕРЫ ОРИГИНАЛ -МАКЕТА .

Оригинал -макет необходимо предоставлять в масштабе 100% в соответствии со спецификацией заказа .

### BLEED.

При разработке оригинал-макета , в случаях когда это необходимо , фон и элементы макета необходимо делать с учетом вылета за вырубной нож (Bleed).

**Bleed - 1 мм** для флексо -печати см. (Таблица 1).

Расстояние от важных элементов макета (текста , логотипов и др.) до вырубного ножа должно составлять 1,5-2мм (см. Рисунок 1).

## ПАРАМЕТРЫ ВЫРУБНОГО НОЖА .

При разработке оригинал-макета необходимо учитывать минимальный радиус закругления вырубного ножа . Это важный параметр , влияющий на снятие облоя при производстве готовой продукции .

Минимальный радиус закругления ножа должен составлять **2 мм** (см. Рисунок 1). Этот параметр необходимо соблюдать также при разработке ножа сложной формы .

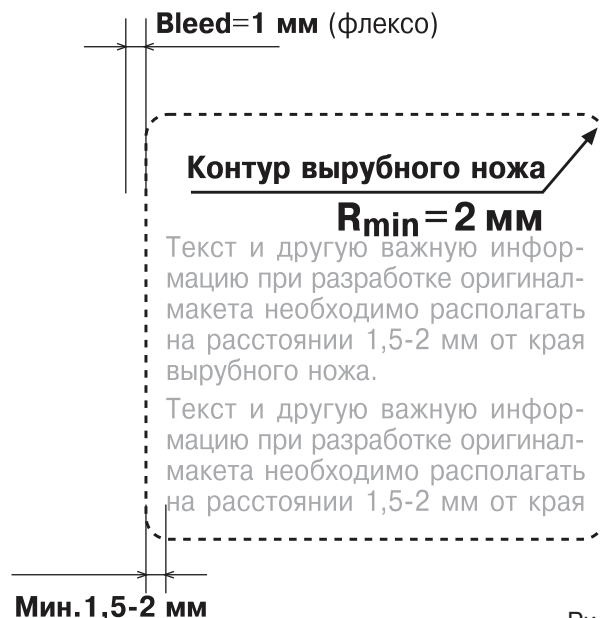


Рис. 1.

## РАСТРОВЫЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ

Разрешение растровых изображений - 300dpi.

Цветовая модель - CMYK, Grayscale, Multichanel.

Для изображений в режиме Monotone Bitmap рекомендуемое разрешение - 600-1200 dpi.

Изображения должны быть подлинкованы в файл верстки (linked), т.е. мы должны получить изображения отдельно от верстки.

Масштаб растровых изображений - 100%.

Не рекомендуется применять деформацию к растровым изображениям, уже помещенным в макет верстки.

Минимальное значение растра - **3%** для флексо-печати.

На Рисунке 2 изображен результат печати градиента, построенного без учета минимального значения растра (слева). Произошел резкий обрыв по краске CYAN. Справа результат печати градиента, построенного с учетом минимального значения растра 3%.

Важно: при наличии высоких требованиях к цвету со стороны заказчика рекомендуем заранее связаться с отделом препресс, или с менеджерами нашей компании для получения профиля цветового пространства.

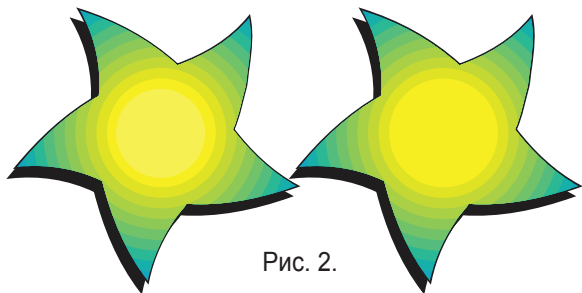


Рис. 2.

## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЭФФЕКТЫ В ОРИГИНАЛ-МАКЕТАХ

При использовании в оригинал-макетах, созданных в векторных редакторах, специальных эффектов Drop Shadow, Transparency и других фильтров и эффектов, в основе которых лежит использование прозрачности, всегда следует учитывать минимальное значение растра **3%**.

При применении данных эффектов результирующие значения цвета зачастую выходят за рамки допустимого минимума 3% (см. Рис. 3). Происходит резкий обрыв растра.



Рис. 3. Значения цвета тени «обрезаются» при печати на 3-х %. Край будет «резким».

## ТЕКСТ

Все тексты, используемые в оригинал-макете, должны быть переведены в кривые.

В случаях, когда предполагается последующее редактирование текста, шрифты должны прилагаться отдельно.

Минимальный размер шрифта **4 pt**.

Высота строчных символов по высоте должна составлять минимум 1,5 мм.

При разработке макета необходимо учитывать тот факт, что шрифт размером менее **12pt** будет печататься поверх фона (**overprint-ом**).

При использовании в оригинал-макете текста и линий инверсией желательно задавать вокруг текста, или объекта контурную линию толщиной минимум **0,2 мм**, окрашенную в 100% цвет одной из сепараций, или в черный цвет. Это необходимо для избежания эффекта «размытия» текста и объектов из-за неприводки печатных секций. Результат неприводки секций и один из путей избежания этого эффекта с помощью контурной линии показан на Рисунке 4.

Рис. 4.



Белый текст на фоне в 3 краски CMYK.



Белый текст на фоне в 2 краски Pantone.



Результаты неприводки печатных секций.



Контурные линии повышают читаемость текста.

## ТОЛЩИНА ЛИНИЙ .

### Позитив :

Печать в **1** краску - желательно не менее 0,1 мм.

Печать в **2** краски - минимум 0,3 мм.

### Инверсия :

При печати фона в **1** краску толщина инверсной линии от 0,15- 0,2 мм.

Печать фона в **2** и более краски толщина инверсной линии минимум 0,3 мм.

## ФИРМЕННЫЕ ЗНАКИ И ЛОГОТИПЫ .

Торговые марки, знаки и логотипы должны быть представлены в векторном формате .

## ЦВЕТА В ОРИГИНАЛ - МАКЕТАХ.

Используемые в оригинал-макете цвета должны быть определены в **СМΥК**-модели (если это смешанные цвета ), либо по каталогу **Pantone**.

Во избежание недоразумений , желательно указать используемые в макете краски в виде плашек , окрашенных в цвет краски и обозначить название краски .

Рис. 5



## ТРЕППИНГ

В процессе допечатной подготовки «по стыку цветов» выполняется треппинг (заход одного цвета на другой). Величина треппинга может быть разной в зависимости от способа печати. Для флексографии эта величина составляет 0,15. Когда треппинг делается между достаточно темным цветом и достаточно светлым, результат не сильно заметен. Если же два цвета между которыми делается треппинг примерно одинаковые по плотности (например красный и зеленый) то треппинг становится визуально заметным (появляется темная линия от наложения двух красок, причем она будет не одинаковой толщины по периметру контакта объектов) и искажает задуманный дизайнером вид этикетки. Поэтому необходимо по возможности либо избегать таких элементов дизайна, либо добавлять дополнительные элементы, позволяющие скрыть результат треппинга.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПЕЧАТИ

- Лакирование Выбор очное лакирование необходимо указать в векторном файле отдельным слоем, либо другими методами .

## ШТРИХОВЫЕ КОДЫ (EAN-13 и др.)

При генерации и расположении в оригинал-макете штриховых кодов рекомендуем следовать международному стандарту штрихового кодирования , выдержки из которого приведены ниже .

### Номинальные размеры символа штрихового кода EAN-13.

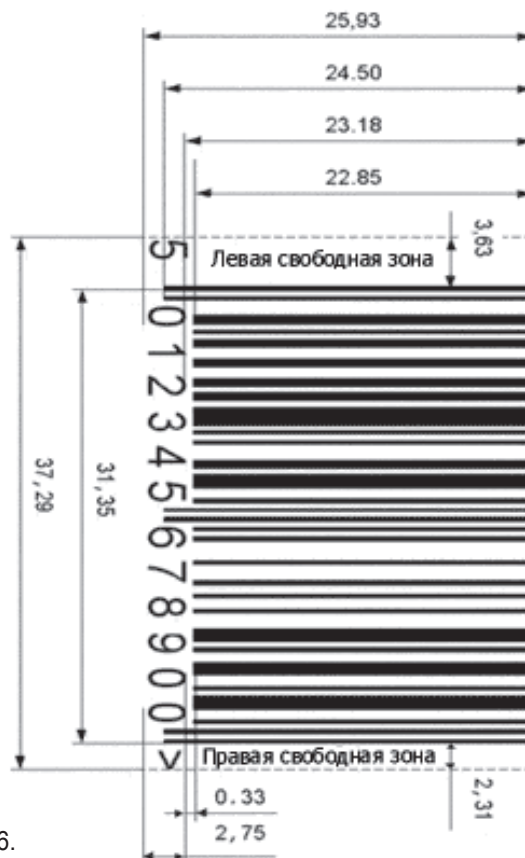


Рис. 6.

### Номинальные размеры символа штрихового кода EAN-8.

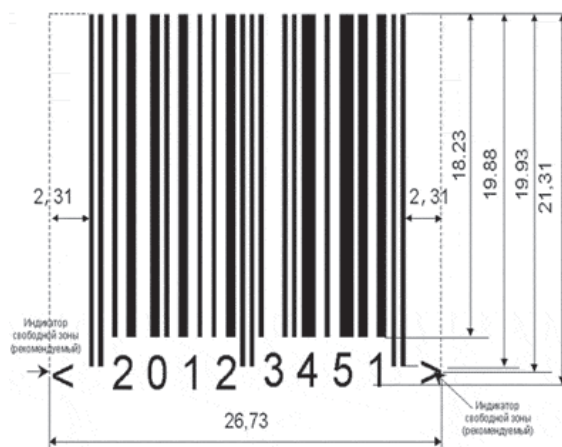


Рис. 7.

Допускается как пропорциональное увеличение символа штрих-кода до **200%** от номинальных размеров, так и уменьшение до **80%**.

Уменьшение высоты символа штрих-кода при сохранении его горизонтальных размеров (усечение) может препятствовать нормальной работе многолучевых сканеров, которые широко используются в супермаркетах.

## ЦВЕТА ШТРИХОВЫХ КОДОВ .

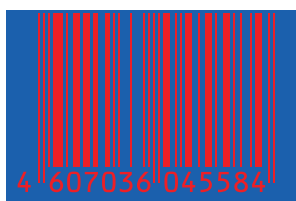
При считывании штрихового кода сканер реагирует на чередование темных и светлых полей, поэтому контраст между штрихами и пробелами должен быть достаточным для его работы.

Правилом для печати штрих-кодов является **ЧЕРНЫЙ ЦВЕТ НА БЕЛОМ ФОНЕ**.

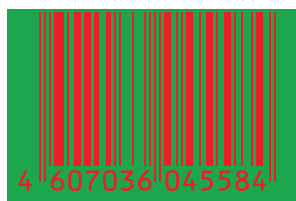
Для штрих-кодов рекомендуется также использовать темные тона красок ближе к синему.

Комбинации цветов, которые не считываются сканером показаны в Таблице Рисунке 8

Рис. 8.



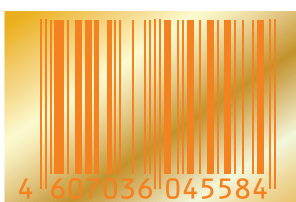
Красный на синем.



Красный на зеленом.



Черный на золоте.



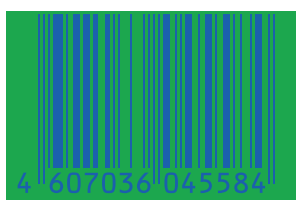
Оранжевый на золоте.



Красный на золоте.



Красный на светло-коричневом.



Синий на зеленом.



Желтый на белом.



Красный на белом.



Светло-коричневый на белом.



Золото на белом.



Оранжевый на белом.

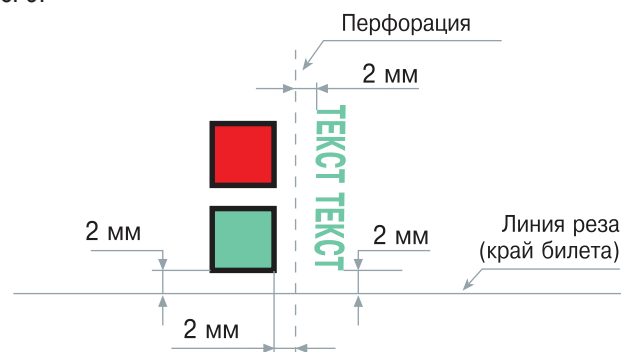
Если Вы не уверены в том, что символ штрих-кода, который создала Ваша программа, корректный - присылайте числовой код и мы сгенерируем штрих-код сами. Необходимо только оставить место под него в макете.

При возникновении вопросов, ответы на которые Вы не нашли в данном документе, просьба связываться с менеджерами по продажам или с Отделом преппресс.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕРСТКЕ МАКЕТОВ БИЛЕТОВ .

1. Расстояние от линии реза (от края билета) и от линий перфорации до текста и до элементов дизайна, которые не должны выходить за обрез, должно составлять минимум **2 мм**. (см. Рис. 9).

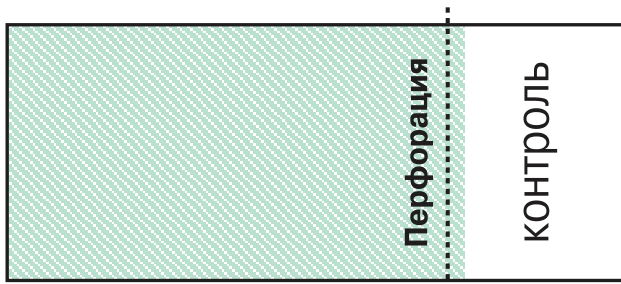
Рис. 9.



### ВАЖНО :

Желательно чтобы на линии перфорации не было жесткого контраста фона между «телом» билета и корешком (или контрольной частью). При осуществлении перфорации часть фона может остаться на отрывной части, а это, зачастую, приводит к ухудшению эстетики дизайна (Рис. 10).

Рис. 10.



2. Поле для допечатки серии и номера билета на лицевой стороне билета не должны попадать или быть на границе метки на оборотной стороне. Это приводит к сбоям при нумерации. (Рис. 11).

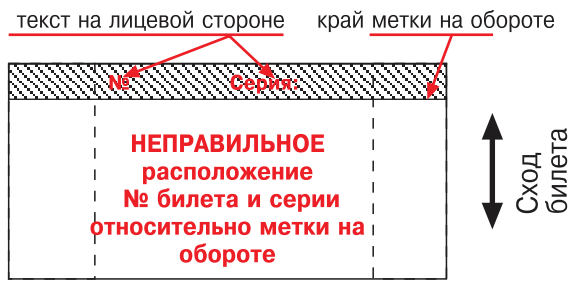


Рис. 11. Совмещенное изображение лицо-оборот (на просвет)

Минимальное расстояние между окончанием метки и полем для нумерации на оборотной стороне билета должно быть не менее 8 мм (Рис. 12).

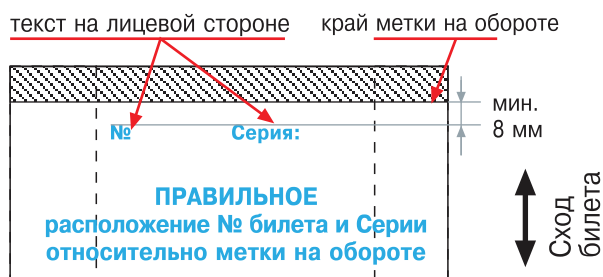


Рис. 12. Совмещенное изображение лицо-оборот (на просвет)

Высота символов «№» и «Серия» должна быть не менее 2 мм.

Минимальное расстояние между знаком № и словом Серия как на теле, так и на корешке билета - 6 мм.

Зона нанесения серии и номера не должна содержать элементов печати. Допускается низкопроцентное растровое покрытие данной зоны (плотность растра до 20 %).

Ширина и длина окошка должна быть на 2 мм больше, чем максимальный размер шрифта по высоте знаков и длине номера с обеих краев. (Рис. 13).

Рис. 13.



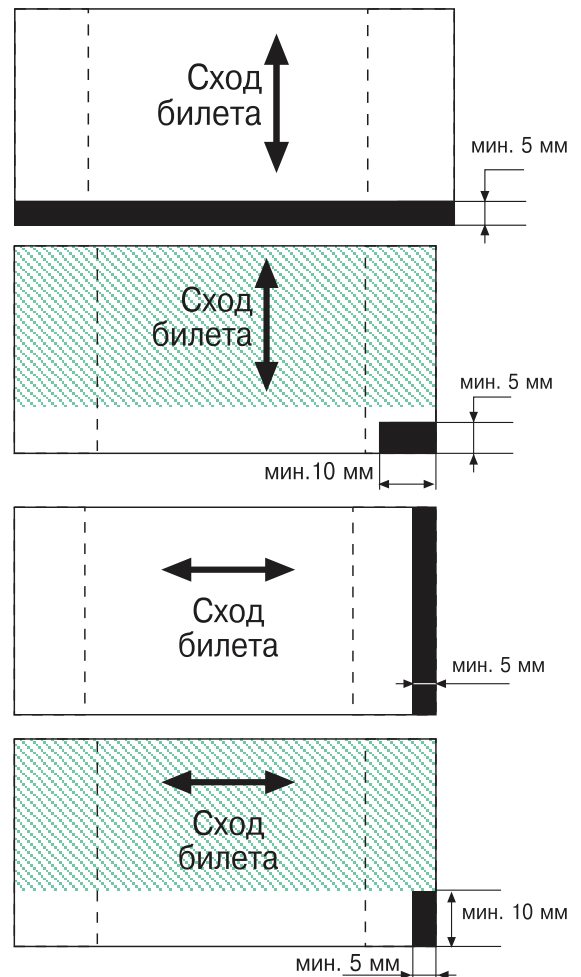
## РАСПОЛОЖЕНИЕ И РАЗМЕРЫ ФОТОМЕТОК

Возможные варианты расположения контрольных фотометок представлены на Рисунке 14.

Размер фотометок устанавливаются в зависимости от типа принтера на стороне заказчика.

Минимальная ширина метки - 5 мм.

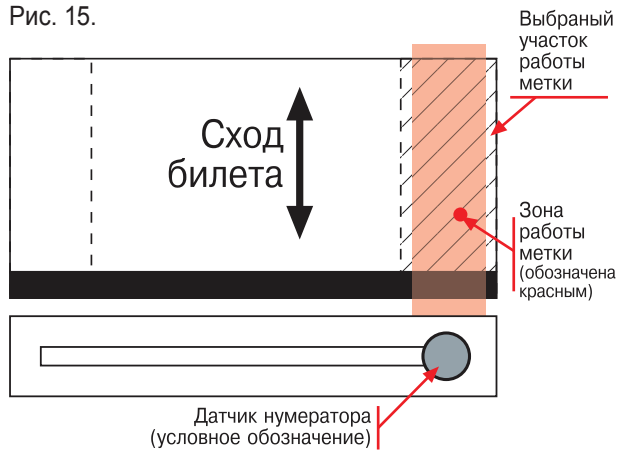
Рис. 14.



## ЗОНА РАБОТЫ ФОТОМЕТКИ .

Ширина зоны работы фотометки на выбранном участке работы составляет -минимум **10 мм** .Пример показан на Рисунке 15.

Рис. 15.



## ЦВЕТ ФОТОМЕТОК .

Цвет контрольных фотометок - 100% Black. Фон оригинал-макета должен быть контрастным по отношению к фотометке .

В зоне работы метки на выбранном участке недопустимо использование растра черной краски (**% black**).