

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТАМ



avro
advertising company
advertising company



PANTONE Process Cyan C

PANTONE Black C

35°

30 mm

2 mm

1 из 1 | Страница 1

(2125 ; 992) | Растр (RGB) вкл. Слой 1 316 x 316 точек на дюйм

Требования к файлам по основным видам брендирования.

Вид нанесения	Параметры	Цвет нанесения*	Рекомендации
Шелкография/ Шелкотрафарет **	Мин. толщ. линий 0,6 мм, инверсных линий 0,7 мм Мин. плотность растра 20 %	Pantone C <i>Ограниченное количество цветов! Оптимально - до 5!</i>	<ul style="list-style-type: none"> Недопустимо размещение изображения в непосредственной близости с выступающими частями изделия (молния, карман, застежка и т.п.) Изображения не должны иметь каких-либо эффектов и прозрачностей.
Шелкотрансфер	Мин. толщ. линий 0,7 мм	Pantone C	<ul style="list-style-type: none"> Не рекомендуется использовать шрифты размером меньше 5pt (при выворотке - менее 6-7pt). Растровые изображения должны быть в режиме Black&White или GrayScale с разрешением не менее 300dpi. Для полноцветной печати - цветовая модель CMYK. Изображения не должны иметь каких-либо эффектов и прозрачностей.
Термотрансфер	Мин. толщ. линий 0,5 мм, инверсных линий 0,3 мм	Pantone C <i>(на производстве будет производиться подбор цветов, приближенных к указанному Pantone)</i>	<ul style="list-style-type: none"> Недопустимо в макете пересечение линий, все объекты должны быть сведены в один Избегайте большого количества мелких элементов Минимальная (читаемая) высота текста – 3 мм в зависимости от материала
Вышивка	Ткань - мин. толщ. линий 1 мм (пробелы 1мм) Флис - мин. толщ. линий 2 мм (пробелы 1мм) Обводка - 1,5 мм Высота букв - 5 мм	Pantone C <i>(на производстве будет производиться подбор цветов, приближенных к указанному Pantone)</i>	<ul style="list-style-type: none"> Минимальная высота букв во всех надписях, которые должны быть читаемы на вышивке - 4,5-5 мм. Максимальная высота изображения на тулии (лобная часть бейсболки) и боковых клиньях готовых бейсболок – 52-55 мм.
Тампопечать	Мин. толщ. линий 0,2 мм, инверсных линий 0,25 мм <i>Максимальный размер печати (губка/тампон) - 50x50мм</i>	Pantone C <i>Ограниченное количество цветов! Максимально - до 4!</i>	Недопустимо размещение логотипа в непосредственной близости с выступающими частями изделия (клип, кнопка и т.п.), расстояние зависит от изделия и может быть рекомендовано для конкретного случая
Надглазурная деколь	Мин. толщ. линий 0,2-0,4 мм, инверсных линий 0,6 мм Мин. плотность растра 20 %	CMYK , Pantone C <i>(на производстве будет производиться подбор цветов, приближенных к указанному Pantone)</i>	<ul style="list-style-type: none"> Размер изображения в файле должен соответствовать реальному размеру (масштаб 1:1) Необходимо указать схему расположения изображения на изделии Фотография изделия (если, для нанесения, изделие предоставляет заказчик)

Вид нанесения	Параметры	Цвет нанесения*	Рекомендации
Лазерная гравировка	<ul style="list-style-type: none"> ▪ По металлу: Мин. толщ. линий 0,2 мм, инверсных линий 0,3 мм Расстояние между соседними линиями 0,3 мм Зеркальная гравировка - Мин. толщ. линий 0,3 мм ▪ По дереву и пластику: мин. толщ. линий 0,2 мм, инверсных линий 0,4 мм высота букв 2 мм 	зависит от материала изделия	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Необходимо учитывать тот факт, что толщина линии, может считываться некоторыми лазерными установками как линия вырезки. ▪ Недопустимо размещение логотипа в непосредственной близости с выступающими частями изделия, данное расстояние ограничено высотой выступающей части изделия: для металлических изделий 150 мм, для неметаллических изделий 4 мм
Тиснение	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Кожа/кожзам, картон/бумага: Блинт - Мин. толщ. линий 0,3 мм, инверсных линий 0,8 мм Фольга - Мин. толщ. линий 0,4 мм 	Блинт - бесцветное Фольга - серебро, золото	Недопустимо размещение логотипа в непосредственной близости с выступающими частями и краями изделия, расстояние зависит от изделия, но не менее 15 мм
Конгрев	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Бумага: Мин. толщ. линий 0,4 мм, пробелы – 0,25 мм ▪ Картон: Мин. толщ. линий 0,7 мм, пробелы – 0,35 мм 		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Не рекомендуется использовать шрифты размером меньше 5pt (при выворотке - менее 6-7pt). ▪ Недопустимо использование растровых изображений
Цифровая печать	Мин. толщ. линий 0,15 мм	СМУК (полноцвет)	Подробные требования к макетам смотрите ниже в разделе «Общие замечания к верстке»!
Цифровой трансфер	Вылеты – по 5 мм за обрезной формат Мин. плотность растра 10 %		
УФ-печать	<i>Все виды нанесения только по светлой основе. Сумма красок СМУК не более 330 %</i>		
Флекс	Мин. толщ. линий 1 мм	Pantone C, СМУК (полноцвет) <i>Ограниченное количество цветов, на производстве производится подбор цветов близких к Pantone или СМУК.</i>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Печатать флексографией на цветном полиэтилене возможна только темными красками по светлым тонам (например, черным по желтому). ▪ Следует учитывать, что красочные градиенты, идущие, например из 100% заливки в 0%, на участках от 3% до 0% будут иметь заметную контрастную полосу там, где заканчивается 3% заливки.

Вид нанесения	Параметры	Цвет нанесения*	Рекомендации
Объемные наклейки	мин. толщ. линий 0,15 мм, инверсия — 0,2 мм минимальная плотность растра 10 % сумма красок СМΥК не более 330 % вылеты 2–3 мм	СМΥК (полноцвет)	Подробные требования к макетам смотрите ниже в разделе «Общие замечания к верстке»!
Прямая печать на ткани водными чернилами	мин. толщ. линий 0,5 мм	СМΥК (полноцвет)	Печать на цветных изделиях требует предварительного нанесения белой подложки, следовательно в файле должен присутствовать объект в форме запечатываемой подложки.
Металлостикер	мин. толщ. линий 0,1 мм не менее 0,2 мм между элементами элементы менее 3 мм нужно соединять с соседними тонкой (до 0,1 мм) линией	Pantone C, золото, серебро	Для изготовления никелевых (металлических) наклеек, заказчик предоставляет изображения и надписи только в векторном формате (ai, eps, cdr) <ul style="list-style-type: none"> ▪ Глянцевая поверхность (золото, серебро) в макете обозначается черным цветом ▪ Матовая поверхность (золото, серебро) в макете обозначается серым цветом ▪ Цветная поверхность обозначается номером цвета по шкале Pantone.
Сублимация на кружках / ткани	Мин. толщ. линий 0,15 мм мин. плотность растра 8 %	СМΥК (полноцвет)	Подробные требования к макетам смотрите ниже в разделе «Требования к макетам по сублимационной печати»!

* Возможно отклонение цвета от 5 до 15 % в зависимости от вида нанесения.

** Шелкография на силиконовых браслетах. Неизбежна погрешность в расстоянии между цветами при нанесении второго цвета 0-4мм. 5мм минимальное расстояние между цветами.

Требования к форматам файлов

- **CorelDRAW 13.0 (X3) и ниже**

Формат документа должен соответствовать обрезному формату изделия.

Все тексты должны быть переведены в кривые.

Разрешается использовать только CMYK цвета и Pantone Solid Coated V3.

Недопустимо использование объектов, импортированных с помощью OLE или DDE.

Недопустимо использование эффекта прозрачных линз.

Все включенные в CorelDraw-макет растровые изображения должны быть внедрены в файл.

- **Adobe Illustrator до CS5**

Формат файла AI или EPS.

Формат документа должен соответствовать обрезному формату изделия. Все текстовые элементы должны быть преобразованы в кривые.

Импортированные растровые изображения должны быть только в формате TIFF или EPS. Копия каждого импортированного растрового изображения должна быть представлена отдельным TIFF или EPS файлом.

- **InDesign до CS5**

Формат документа должен соответствовать обрезному формату изделия. Количество цветов в палитре color должно соответствовать Вашему заказу. Поэтому будьте внимательны и не оставляйте дополнительные цвета (pantone) в макете, если Ваш заказ должен печататься обычными красками CMYK.

Собирать публикацию перед отправкой на вывод необходимо при помощи функции Package (Ctrl+Shift+P). Эта функция собирает все линкованные изображения и шрифты в отдельную папку.

- **PDF файлы**

PDF файлы должны быть получены из PostScript файлов при помощи Acrobat Distiller с использованием наших настроек, либо из программ Adobe Illustrator версии 9 и выше, а также InDesign непосредственно.

Требования идентичны требованиям к PS файлам.

При записи pdf-файла необходимо отключать оптимизацию для Web, сжатие растровых изображений, использовать только ZIP либо никакого (automatic обычно подразумевает сжатие JPEG с потерями качества). Цветовые ICC профили в файл pdf включать не следует. Обратите внимание на параметр «Subset fonts when percent of character used is less then», во избежание проблем со шрифтами следует ставить значение 0 %.

Требования к макетам по сублимационной печати

- Макеты принимаются в векторном формате (cdr, ai, eps, pdf);
- Макеты принимаются в цветовом режиме CMYK;
- Возможна печать с растровых изображений форматов jpeg, .tiff. и разрешением 300 dpi., но данные макеты не будут подлежать цветокоррекции;
- Шрифты должны быть переведены в «кривые»;
- Максимальный размер печати на кружках (евро): 200x85 мм;
- Тираж печатается после согласования сигнального образца;
- Использование в макетах оттенков черного, серого цветов и сплошных однотонных цветовых заливок (плашек) не гарантирует точной цветопередачи;
- Исполнитель оставляет за собой право отказать в приеме в работу макетов, в которых используются полутоновые заливки и/или полные запечатки продукции.
- Погрешность в цветопередаче на готовой продукции может достигать от 7 до 15%, в зависимости от исходного оригинал-макета.

Общие замечания к верстке

- Все элементы подходящие к границе изделия должны иметь припуск на обрез (вылеты) не менее 2 мм для листовой продукции, не менее 5 мм для вырубных изделий и 3 мм (5 мм для обложки) для многостраничных изделий.
- Обратите внимание на наличие отступа важных элементов от линии реза не менее 3мм.
- Во всех случаях, кроме печати с использованием смесевых красок по Pantone, цвета элементов макета должны соответствовать палитре CMYK. Не оставляйте в публикации лишние плашечные (SPOT) цвета.
- Используйте профиль ISO Coated v2 300% (ECI).
- Максимально допустимый параметр Total Inc - 350.
- Формула насыщенного черного цвета C:60; M:50; Y:40; K:98.

Общие замечания к изображениям

При печати изображений с линиатурой растра 175 dpi (линий на дюйм), достаточным разрешением будет 300 dpi (с этой линиатурой, по умолчанию печатаются все публикации), разрешение выше этого значения не оказывает видимое влияние на качество изображения.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ к содержанию макетов:

- Растровые изображения (JPG, GIF, TIF, BMP и т.д.), в том числе импортированные в AI и CDR - не принимаются!
- Обязательно наличие контрольных превью в формате jpg (соблюдение оригинального размера необязательно)
- Форматы файлов должны быть совместимы с ОС Windows®
- Файлы обязательно должны иметь расширение той программы, в которой были сделаны (ai, cdr и т.д.)
- Масштаб логотипов и эскизов продукции 1:1
- Изображение должно иметь один слой, наличие слоев можно проверить специальным докером в Corel Draw. Фигуры, составленные из простейших производных фигур, слиты в одну. Достигается это функцией Weld (слияние)
- В изображении логотипа или знака, имеющего прозрачный фон, должны быть пробиты дырки, с помощью функции Trim (вырубка)
- Все шрифты должны быть переведены в «кривые» (воспользуйтесь функцией Convert to Curves)
- Следует помнить, что поле печати, как правило, ограничено, и большое количество текста потребует уменьшения кегля шрифта. При кегле 5 лучше не использовать шрифты с засечками они могут быть сложны при воспроизведении на выбранном изделии
- Количество узлов (кривая Безье) ваших объектов не должно превышать 256 узлов! Для изменения ситуации воспользуйтесь инструментом Shape Tool. Растровые изображения (JPG, GIF, TIF, BMP и т.д.), в том числе импортированные в AI и CDR - не принимаются!
- При утверждении макетов, заказчик обязан **ВЫЧИТАТЬ** текст и сверить номера телефонов, факсов и т.д. После **УТВЕРЖДЕНИЯ** макета, он принимается в работу и отправляется в печать. В случае, когда на отпечатанном тираже обнаруживаются грамматические или иные ошибки в написании, ответственность несет заказчик. Исправления ошибок в макет будут внесены со слов заказчика бесплатно, однако перепечатка тиража осуществляется за его счет.
При утверждении макетов заказчик сам выступает в роли корректора и несет ответственность за допущенные в макете грамматические и иные ошибки.

Возможны дополнительные рекомендации по макету после проверки технологом!