

## Требования к макетам

### Типы электронных носителей:

- Внешние USB устройства (Flash-карты, внешние жесткие диски)
- Файлы могут быть высланы электронной почтой на адрес [zakaz@printpoint.ru](mailto:zakaz@printpoint.ru) (Такие файлы высылаются в архиве)
- Файлы могут быть переданы через бесплатный файлообменник, в таком случае на адрес [zakaz@printpoint.ru](mailto:zakaz@printpoint.ru) высылается ссылка на скачивание файла с комментариями.

### Типы принимаемых фалов:

- Cdr (Corel Draw)
- Ai (Adobe Illustrator)
- Pdf (Portable Document Format)
- Psd (Adobe Photoshop)
- Tiff (Tagged Image File Format)
- Eps (Encapsulated PostScript)

Кроме файлов в необходимых нам расширениях, мы можем принимать на печать файлы в графических форматах со сжатием, например, Jpg. Однако в таком случае мы не можем гарантировать отличное качество выпускаемой продукции. Продукт будет соответствовать качеству предоставленного изображения.

### Принимается верстка, выполненная в следующих программах:

- InDesing. Версии по CS5 включительно.
- Adobe Illustrator. Версии по CS5 включительно.
- Corel DRAW. Версии по X5 включительно
- Для Ai, CDR, EPS шрифты переводятся в кривые, либо пересылаются отдельным файлом.

### Общие требования к сопроводительной информации:

- Название файла.
- Цветность.
- Бумага для печати.
- Формат готового изделия (в мм желательно).
- Тираж

### Что такое "вылеты" и зачем они нужны

Погрешность при резке составляет от 0,05 - 1,5 мм в зависимости от вида продукции, и попасть точно в линию реза практически невозможно. Для этого в макете делают лишние **3-5 мм с каждой стороны**, которые потом обрезаются под нужный формат.

### Отступы

Отступы должны составлять **3 мм от линии реза до текстовой информации** (логотипа) и т.д. Сделайте направляющие, которые имеют отступ от линии реза на 3 мм с каждой стороны, и проверьте что бы важные элементы макета не заходили за эти линии.

### **Векторные иллюстрации**

Все цвета для объектов должны соответствовать цветовой модели CMYK. Минимальная толщина линий - 0,15 мм

### **Растровые иллюстрации**

Разрешение не менее 300 dpi, цвета должны соответствовать цветовой модели CMYK. Файл без дополнительных слоев, без дополнительных альфа-каналов (Channels), без путей (Paths) и без LZW компрессии. Файл должен быть предоставлен в реальном размере (под обрезной формат с вылетами)

### **PDF файлы**

Файлы должны быть предоставлены в размер изделия+ вылеты. Обрезные метки не должны располагаться ближе 3-5 мм к обрезному формату. Данный тип файлов проходит только визуальный контроль.

### **Шрифты**

Шрифты, используемые в макете должны быть либо переведены в кривые, либо (например, в случае если требуется замена данных в макете) предоставлены отдельным файлом. К сожалению, мы располагаем далеко не всеми шрифтами.

### **Фальцовка**

При подаче макета буклетов с двумя и более сгибами, следует учитывать, что расстояние между фальцами должно быть разное. Сторона, которая заворачивается во внутрь должна быть короче на 1-2 мм.

### **Технологические нюансы подготовки многостраничного макета**

Размеры страницы должны соответствовать послеобрезному формату продукции. Ориентация изделия на странице в публикации должна соответствовать требуемой в готовой продукции. Все цвета, используемые в публикации, за исключением тех, которые будут печататься дополнительными красками, должны задаваться в цветовой модели CMYK. Все объекты, помещенные в публикацию, должны вставляться с использованием связей. Реальная нумерация страниц должна соответствовать нумерации страниц внутри каждого документа. Публикация ни в коем случае не должна содержать страниц, которые не предназначены для вывода. (не должны присутствовать в готовом изделии.). По возможности, готовьте публикацию, не разбивая ее на множество файлов, содержащих 1-2 страницы, а в виде одного файла, содержащего все страницы. Элементы, расположенные «навывлет», должны выходить за края страницы на 2-3 мм. Все значимые элементы, находящиеся внутри страницы, не должны подходить к краю страницы ближе чем на 3-4 мм. Если ваше изделие планируется под сборку на пружину, отступ от корешка должен составлять не менее 5-7 мм.

### **Сборка на скобу**

В журналах и брошюрах, содержащих 96 и более страниц с сшивкой на скобу, в зависимости от толщины бумаги и количества страниц, также необходимо учесть так называемый эффект выталкивания, вследствие которого происходит вытеснение внутренних разворотов блока в направлении линии реза за счет толщины бумаги.