

Технические требования к оригинал-макетам

1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОННЫМ ВЕРСИЯМ

Corel Draw, Free hand (растр-300 dpi)

Iustrator- вектор 800 dpi в кривых, растр, входящий макет 300 dpi

Qwar Xpress + шрифты + collect файлов (растр-300 dpi)

Photoshop – сумма по СМΥК- 320-300 dpi, растр-300 dpi (макеты в RGB не представлять, не использовать лишние каналы).

Поскрипты (HD_PRIMASETTER-6.9.J) пишутся на печатный формат машины (уточняйте у менеджеров) с учетом склейки, скрепки и т.д.

Макеты предоставлять в форме – обрезной формат + 3-5 мм на вылет.

2. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЦВЕТОДЕЛЕННЫМ ФОТОФОРМАМ.

1. Изображение по всей площади фотоформы должно быть резким и четким, не иметь искажений и орфографических ошибок.
2. На фотоформах не должно быть вуали, желтых пятен и механических повреждений (царапин, прозрачных и непрозрачных точек и т. п.).
3. Размеры изображений на фотоформах должны быть равны заданному размеру оригинал-макета.
4. Размеры изображений на фотоформах всех красок данной репродукции должны совпадать по меткам-крестам (отклонение на 0,1 мм).
5. Линиатура растра не должна превышать 150-175 лин/д.
6. На цветоделенных фотоформах должна быть серая шкала для контроля градационных переходов и контрольная цветоделенная шкала (сигментом 5×5 мм) для контроля цветоделения, расположенная в хвостовом поле листа параллельно клапану.
7. На цветоделенных фотоформах должны быть выдержаны установленные углы наклона растровых линий для каждой краски (с точностью 0,5):
 - для однокрасочных работ: - 45°;
 - для двухкрасочных работ: - для темной (контурной) краски растр устанавливаются под углом 0°, а для светлой (тоновой) - под углом - 45°;
 - для трехкрасочных работ:
 - а. желтая - 0°
 - б. голубая - 45°
 - с. пурпурная - 75°
 - для четырехкрасочных работ:
 - а. желтая - 0°
 - б. голубая - 15°
 - с. пурпурная - 75°;
 - д. контур - 45°
8. При совмещении всего комплекта фотоформ изображение не должно иметь отрицательного трепинга и вуали.
9. При печати вывороткой по черному фону из четырех красок контурная краска должна иметь трепинг внутрь (положительный трепинг).
10. Каждая фотоформа должна быть подписана на наличие цвета или пантона и иметь метки для резки, биговки, фальцовки и т.д.
11. Приладочные и обрезные метки должны быть толщиной 0,25 пункта, длиной 5 мм.
12. Хвостовое поле (до шкал раската должно быть 13 мм). Боковое поле, включая метки до художественного поля должны быть не менее 10 мм, клапан до прикладных крестов должен быть не менее 12 мм.
13. Если тираж раскладываете сами – уточните печатный формат машины.
14. При верстке макетов с тиснением, учитывайте технологический клапан
15. Пленка на тиснение выводится негативом, эмульсия с читаемой стороны + коэффициент уменьшения пленки

Генеральный директор

Руководитель

_____ (Растегаев С.И.)

_____ (_____)