

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ФАЙЛАМ ТИПОГРАФИИ «ВИВА-СТАР»

ВАЖНО: ТИПОГРАФИЯ РАБОТАЕТ
ПО МЕЖДУНАРОДНОМУ СТАНДАРТУ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ ISO 12647—2
и использует
ГИБРИДНОЕ РАСТРИРОВАНИЕ с линиатурой 340 lpi

ПРИНИМАЕМ ФАЙЛЫ В ФОРМАТЕ PDF.

Делайте экспорт в PDF. На сайте есть инструкция «PDF-Export_05_2017.pdf». Там пошагово показано, как сделать PDF из InDesign, Illustrator, Quark, Corel.

Также предлагаем Вам прислать нам на анализ любой PDF, который Вы делали для другой типографии. Условия хорошей печати у нас стандартны.

За исключением линиатуры 340. Поэтому, если у Вас исходные данные позволяют, то разрешение изображений в 450—550 dpi (в отличии от 300 dpi) даст Вам лучший результат. Это не необходимость. 300 dpi тоже ОК!

Печатать с линиатурой 175 lpi мы тоже можем.

PDF делаем всегда композитный как в СМΥΚ, так и в СМΥΚ+PANTONE.

PANTONE называем согласно библиотеке (Например, не «silver», а PANTONE 877 C).

PDF делаем постранично. Разворотами неправильно (не касается обложек).

В PDF делаем: метки реза/корешка/бига/фальца/перфорации
вылеты под обрез (минимум 3 мм)

Оптимально передавать один PDF на блок (не более 1,5 Gb) и один на обложку. Если у Вас издание на скрепку, и обложка сверстана в системе блока — то это может быть один файл. Если у Вас «тяжелая» верстка, то разбейте выходной PDF на страницы в количестве **КРАТНОМ 2-м** (например, 001-048.pdf; 048-080.pdf и т.д.).

Обложка на клей верстается разворотом и готовится отдельным файлом.

Схему верстки обложек на клей с расчетом толщины корешка можно посмотреть в «СОВЕТАХ ВЕРСТАЛЬЩИКУ» на стр. 6—7.

Ознакомьтесь, если у Вас мало опыта, с ОБЩИМИ СОВЕТАМИ ПО ВЕРСТКЕ.

См. «СОВЕТЫ ВЕРСТАЛЬЩИКУ». Там также описаны важные моменты при работе в наиболее распространенных полиграфических программах. Там же Вы найдете информацию **про профили** (стр. 4 и стр. 8), суммарное содержание красок, баланс по серому и рекомендации технолога печатного цеха (стр. 9).

Файлы можно выложить сюда. Наш ФТП-сервер (username и пароль уточняйте у менеджеров). ftp://ftp.vivastar.ru

Треппинг. Делается у нас автоматически: black 100 % overprint на заливки и на текст до 36 кегля, остальные цвета (в т. ч. PANTONE) — 0,15 pt.

Об особых — Ваших — настройках треппинга важно сообщить в типографию.

Разворотные иллюстрации. Для их верстки в издания на термоклей есть отдельные рекомендации. См. документ «РОСПУСК ПОЛОС». Особенно уязвимы разворотные сюжеты на 2-й стр. обложки и 1-й стр. блока.

Если это Вам важно, пожалуйста, изучите упомянутый документ.

Другие форматы. PS, композитный Level 2. (Подробнее см. в «PDF-Export_05_2017» на последней странице).

Работы из Adobe InDesign (не выше CS6 — PC.), Adobe Illustrator, QuarkXPress (не выше 7.0), CorelDraw (не выше 16).

Многостраничные документы не могут быть представлены в виде разрозненных EPS-, TIFF-, AI-, CDR-файлов.

Работы, представленные в каких-либо упомянутых форматах, кроме PDF, подлежат УТВЕРЖДЕНИЮ ЗАКАЗЧИКОМ после их предпечатной обработки в типографии.

ПАРАМЕТРЫ ФАЙЛОВ ДЛЯ ПЕЧАТИ, КОТОРЫЕ ПРОВЕРЯЕТ ПРЕ-ПРЕСС СЛУЖБА

МЫ ПРОВЕРЯЕМ ВАШ ФАЙЛ:

1. На наличие изображений в RGB или LAB.
2. На наличие растровых изображений с низким разрешением (ниже 150 dpi).
3. На несоответствие заявленного обрезного формата и наличие в одном документе страниц разного формата.
4. На большое суммарное содержание красок (выше 360).
5. На наличие составного черного в мелких текстах, схемах, формулах.
6. Правильность толщины корешка и наличие выборки под клеевое скрепление.
7. Совмещение файлов выборочного лака.
8. Корректность сюжета файла вырубки.
9. Невстроенные шрифты.
10. Наличие СМΥК-изображений в работах, которые идут в печать в одну краску.
11. Корректное название дополнительных красок.
12. Менеджер-технолог проверит относительную корректность совмещения разворотного изображения на 2-й стр. обложки и 1-й стр. блока при термоклеевом скреплении. Вы будете обязательно предупреждены о наличии такого сюжета.

МЫ НЕ МОЖЕМ ПРОВЕРИТЬ ВАШ ФАЙЛ:

1. На наличие вылетов за обрезной формат (мы можем это только случайно заметить).
2. На наличие элементов, расположенных близко к краю реза.
3. На верстку как таковую. Её аккуратность. Наличие/отсутствие изображений. Или какие-либо другие ошибки верстки и дизайна. Мы не оцениваем цветокоррекцию изображений. Но Вам всегда предложат изготовить цветопробу на сюжеты, цвет которых Вас волнует или кажется критичным. Всегда для Вас консультация технолога печатного цеха.
5. На то, как отсмикуются ненужные пантоны.
6. Оверпринты, о которых Вы нас не уведомили.

Мы предупреждаем наших клиентов об обнаруженных недочетах.

Устранение недочетов, которые поддаются этому в рамках PDF-формата, мы готовы взять на себя.

Мы готовы оказать на этапе подготовки файлов (на этапе верстки и записи PDF) усиленную консультацию и поддержку.

ТРЕБОВАНИЯ К ФАЙЛАМ на UF-лакирование

1. Файл на лак должен **совпадать по обрезному формату** с лакируемым документом (По-хорошему файлы на лак и основные файлы должны быть предоставлены в одном формате. Лучше всего PDF).
2. Файл на UF-лак должен быть в отдельном файле с метками реза.
3. Файл на лак **НЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СЕПАРЕННЫМИ**, т.е. написанными на отдельную краску.
4. Должен быть треппинг 1 pt. Но не обязательно.
5. Лакируемые объекты должны быть залиты 100% BLACK.

ТРЕБОВАНИЯ К ФАЙЛАМ СО ШТАМПАМИ

1. РАЗМЕР ДОКУМЕНТА ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНИМ КОНТУРАМ ШТАМПА. (Верстка в обрезной формат + по 5 мм на вылет.)

2. Файл должен быть PDF (контур штампа еще один PDF такого же размера) или EPS (контур штампа отдельным слоем). Версии PDF или EPS см. в основных требованиях.

3. Ножи разных видов (режущие, биговочные, перфорационные) должны быть обозначены разными цветами.

Ответственность за конфигурацию штампа несет заказчик (т.е. мы не можем проверить, сложится ли Ваше изделие после вырубки).