

Москва, 1-й Иртышский пр-д, д. 8, стр. 1
тел.: (495) 995-2032
тел./факс: (495) 167-0093
e-mail: info@globous.ru

1. Платформа: PC

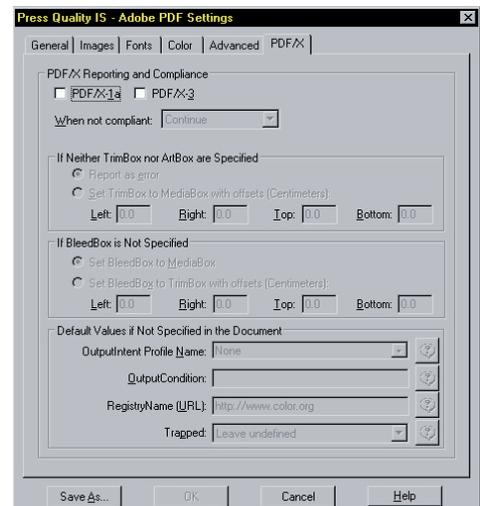
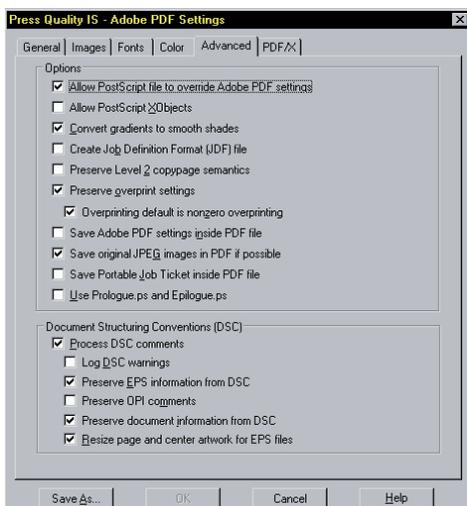
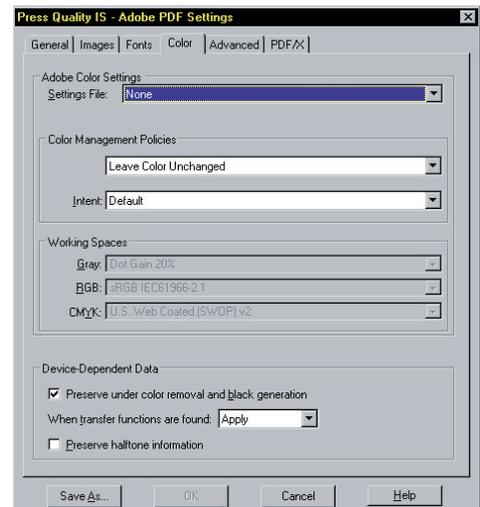
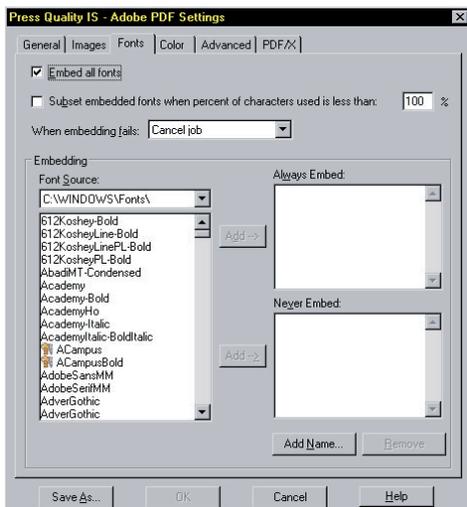
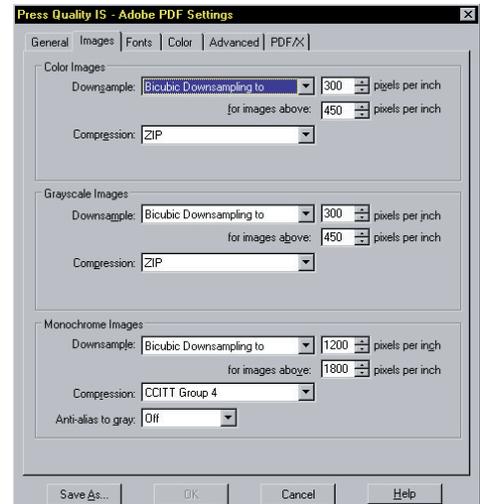
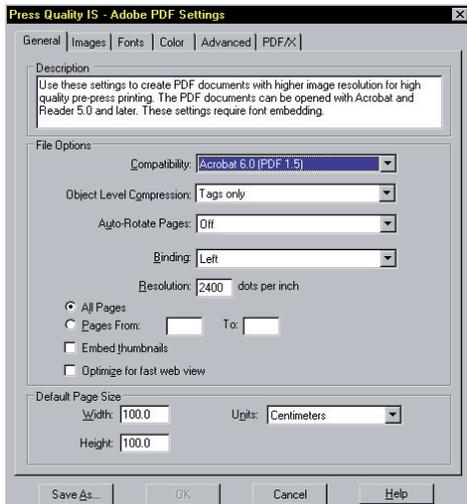
2. **Содержание:** Если предоставленные электронные версии оригинал-макетов содержат более чем одно наименование (вида) продукции, Заказчиком должны быть сформированный и поименованы (латинскими буквами) папки каждого наименования (вида) продукции. Файлы, относящиеся к конкретному наименованию (виду) продукции, должны находится в соответствующей папке.

3. **Верстка:** Верстка многополосных изданий должны быть выполнена в программе **Adobe InDesign** (версии CS - CC17), затем проверена и собрана командой **File/preflight/Package** (в этой же программе). Для единичных изделий **Adobe Illustrator** (CS - CC17).

- Прием файлов в **CorelDraw** оговаривается отдельно. **Внимание!!!** Мы не рекомендуем использовать программу CorelDraw для полиграфии! Файлы из программы CorelDraw необходимо конвертировать в AI, причем при конвертации некоторые эффекты, созданные в CorelDraw могут быть потеряны. Мы не несем ответственность за ошибки допущенные Заказчиком при конвертации, а также за ошибки допущенные разработчиком при создании программы CorelDraw. Помните, что при конвертации из CorelDraw одного и того же документа могут происходить разные ошибки (сбои), в том числе в цветопередаче! Используйте профессиональное ПО!
 - Все изделия должны содержать вылеты за обрезной (вырубной) формат по 5 мм. с каждой стороны.
 - Все внутренние элементы макета должны стоять от линии реза не менее чем на 3 мм. в листовой продукции, не менее 2 мм. от линии реза и биговок в упаковочной продукции и не менее чем на 7 мм. для многостраничных изделий.
 - Подлинкованные или вложенные изображения должны иметь не менее **250 dpi при размере 1:1**, иметь цветовую модель **CMYK, Grayscale**. Не использовать компрессию (например, **LZW** или **JPG**).
 - Знамена **Overprint** и **Trap** должны быть сняты. Если стоят, то необходимо указать в файле в виде текстового примечания.
 - Все коррективы выполняются нашими сотрудниками в зависимости от построения технологической процедуры. Все используемые шрифты должны быть приложены или переведены в кривые. Используйте шрифты в формате Adobe Type 1 или Open Type. Использование других типов шрифтов может привести к ошибкам в процессе обработки файлов.
 - Присутствие «**суперэффектов**», таких как, например, прозрачность, в большинстве случаев недопустимо и крайне нежелательно.
 - Для изделий с вырубкой, биговкой, выборочным УФ-лаком, тиснением, конгревом и т.д. файл должен содержать отдельный слой на каждый вид операции.
 - Элементы тиснения должны иметь толщину не менее 0,15 мм.
 - В работах с использованием красок Pantone следует обратить внимание, чтобы во всех файлах проходил с одним и тем же именем (пробелы имеют значение) и одинаковой CMYK-маской; все названия, например **Pantone 286 U, 286 C, 286 CVC**, машина будет воспринимать как отдельную краску. Для растровых изображений, содержащих Pantone должен быть создан отдельный альфа-канал с нужным цветом. Все лишние цвета, не используемые в работе, должны быть удалены. В случае обнаружения не оговоренных дополнительных цветов, производится их деление на триаду по умолчанию.
4. **PDF:** Принимаются только для многостраничных и листовых изделий. Должны быть композитными. **PPD-файл** устройства может быть выслан заказчику по желанию.
- При записи PDF:
- Линиатура 175 lpi при разрешении 2400 dpi;
 - Шрифты должны быть внедрены;
 - Изделие должно быть выставлено по центру листа и содержать обрезные метки на расстоянии 5мм от обрезного формата, информацию о листах и сепарациях, вылеты под обрез;
 - **PDF** должен быть получен **не esport'ом** из программы, а программой **Adobe Distiller** (настройки прилагаются).



Москва, 1-й Иртышский проезд, д. 8, стр. 1
тел.: (495) 995-2032
тел./факс: (499) 167-0093
e-mail: info@globous.ru



Москва, 1-й Иртышский пр-д, д. 8, стр. 1
 тел.: (495) 995-2032
 тел./факс: (495) 167-0093
 e-mail: info@globous.ru

Печатный процесс	офсет
Максимальное количество красочных станций	6
Прямая/оборотная печать	прямая
Предпочтительный порядок наложения красок	к/с/м/у
Запечатываемый материал	картон до 0,6мм
Необходимая величина треппинга	0,3 pt
Величина «доливки» фонов за края дизайнов	5 мм
Допуски на биговку, высечку, резку, мм	0,3мм
Максимально-допустимый процент краски в наложении с ВД технологией, %	320
Максимально-допустимый процент краски в наложении без ВД технологии, %	270
Минимальный кегль позитивного шрифта (pt)	4
Минимальный кегль негативного шрифта (pt)	5
Минимальная позитивная линия при печати в 1 краску (мм)	0.05
Минимальная позитивная линия при печати в 2 краски (мм)	0.1
Минимальная негативная линия при печати в 1 краску (мм)	0.1
Минимальная негативная линия при печати в 2 краски (мм)	0.17
Минимально-допустимая точка (%)	3
Максимально-допустимая точка (%)	100
Максимально-возможное уменьшение штрих-кода, %	standart
Величина уменьшения толщины линий при печати штрих-кодов (мм)	standart
Используемый на производстве профиль для вывода цифровой цветопробы: Contract Proof "Media Wedge" according to ISO 12647-7	