

Технические требования к макету для офсетной печати

Уважаемый Заказчик!

Пожалуйста внимательно ознакомьтесь с предлагаемыми техническими требованиями и рекомендациями, соблюдение которых, снизит риск появления в тираже дефектов, связанных с возможными ошибками, допущенными при дизайне и верстке макета.

1. Общая информация.

- 1.1 Предполагается, что макет Заказчика готов к печати и подготовлен с учетом данных технических требований и не требует правок. Обращаем ваше внимание, что макет не соответствующий техническим требованиям, может привести к дефектам в готовом изделии – ненадлежащему виду или иным нежелательным последствиям в процессе печати и послепечатной отделки изделия.
- 1.2 Данные технические требования не являются всеобъемлющим сводом правил, т.к. невозможно исчерпывающе описать все нюансы создания макетов для офсетной печати в рамках одного документа. Содержание и объем технических требований не заменят опыт и профессионализм специалиста, осуществляющего верстку и подготовку макета для печати тиража.
- 1.3 Отдел дизайна и верстки типографии проводит проверку макета на соответствие техническим требованиям, но не гарантирует обнаружения всех ошибок. О всех обнаруженных ошибках в макете сообщается Заказчику.
- 1.4 При несоответствии макета техническим требованиям типография оставляет за собой право не принимать макет до исправления ошибок, либо возможен вариант согласования отдельной стоимости допечатных работ для внесения необходимых правок специалистами типографии с дальнейшим обязательным утверждением и подписанием макета в печать.

2. Порядок приема файлов в производство.

- 2.1 Макет может быть загружен на наше облако <http://office.a-kem.ru/> – просто получите ссылку у нашего менеджера типографии или пришлите нам вашу ссылку.
- 2.2 Одним из важнейших и необходимых условий передачи макета в типографию является техническое задание (первичные сведения) о предоставляемых файлах макета, к которым относятся – название файла, готовый (обрезной) формат изделия, объем (полосность – количество страниц в изделии), красочность, послепечатная отделка и т.д., также Заказчику рекомендуется предоставлять просмотревые версии макета (PDF-preview и обязательно укажите это в названии файла). Отсутствие этих сведений существенно увеличивает время проверки макета.
- 2.3 Макет считается принятым в производство – после прохождения визуальной и технологической проверки, изготовления подписных распечаток и утверждения их Заказчиком.

3. Форматы файлов принимаемых в производство.

- PDF, Ai, EPS, TIFF, JPEG, PSD (8 бит Grayscale/CMYK/Multichannel/Duotone).
 - Adobe InDesign, Illustrator, Photoshop версии CS6 Windows.
- 3.1 Если в этом списке не оказалось формата файлов или программы, используемой Вами при подготовке макета, то запишите макет в PDF в соответствии с нижеприведенными рекомендациями <http://a-kem.ru/upload/documents/demand.pdf>. PDF – это наиболее предпочтительный формат файлов для передачи макета в типографию.
 - 3.2 Файлы макета рекомендуется передавать в виде архивов RAR, ZIP.
 - 3.3 Не принимаются файлы – самораспаковывающиеся EXE-архивы, цветоделенные (separations) PS и PDF, верстка созданная в MacOS, файлы в форматах MS Office.

4. Общие требования к макетам.

Название файлов макета не должно превышать 30 знаков – рекомендуется использование латинских букв A-Z, цифр 0-9, пробелов и символа нижнего подчеркивания «_», нежелательно использовать русские символы и знаки пунктуации; название файла должно соответствовать изделию, его содержанию и быть интуитивно понятным, например: blok_p01-16.pdf (страницы блока с 1 по 16), face.eps и back.eps (лицо и оборот), cover4-1.ai (4 и 1 страницы обложки в развороте).

- 4.1 До передачи файлов в типографию проверьте макет на соответствие техническому заданию: формат, объем (полосность), красочность, наличие объектов послепечатной отделки и т.п.
- 4.2 Количество страниц в книге (брошюре) должно быть чётным под КБС (клей) и пружину, кратным 4-м под КШС (клеевое швейное скрепление ниткой для 7Б/7БЦ) и ВШРА (скоба).
- 4.3 Размер страницы в макете должен быть равен готовому (обрезному) формату изделия. В многостраничном файле – одна страница макета должна соответствовать одной странице в изделии. Страницы в макете должны следовать в том же порядке, что и в готовом изделии; и если планируются пустые страницы (без печати), то они должны присутствовать. Все страницы одного макета должны иметь одинаковую ориентацию – вертикальную (портретную) или горизонтальную (альбомную).
- 4.4 Не выполняйте спуск полос, а для многополосных макетов не верстайте страницы в читательских или печатных разворотах.
- 4.5 Если в Вашем заказе НЕКОЛЬКО ВИДОВ РАЗНОФОРМАТНЫХ изделий, то разместите КАЖДЫЙ ВИД В ОТДЕЛЬНОМ ФАЙЛЕ.
- 4.6 Все значимые элементы макета должны быть расположены не ближе 3-5мм от обрезного формата, а элементы расположенные на вылет (bleed) должны выходить за обрезной формат на 3-5мм.
- 4.7 Для изделий, скрепляемых на пружину/болты, вылеты должны быть равными со всех 4х сторон и должны быть «своими», т.е. не должно быть вылета с соседней страницы.
- 4.8 В многостраничном издании поля в полосе набора должны быть не менее 14мм от формата готового изделия и должны одинаковыми или со смещением в сторону от корешка – зеркальным, т.е. нечётная полоса смещена вправо, а чётная влево и величина смещения одинакова.
- 4.9 Нумерация страниц (колонцифры), как правило, должны быть выполнены в едином стиле и совпадать по местоположению на лицах и/или оборотах страниц всего блока.
- 4.10 При верстке разворотных (распашных) страниц в макете не желательно использовать значимые элементы дизайна совмещаемые в корешке или на вылет в срезе (торцах) – линии, схемы, таблицы, изображения, текст, мелкие цветные заливки и т.д. Ответственность за точность позиционирования и совмещения подобных объектов в макете несет Заказчик. Для контроля совмещения разворотных элементов дизайна в корешке брошюр рекомендуется при верстке использовать «Facing pages». Не рекомендуется использование распашных объектов, расположенных с наклоном.
- 4.11 В макете допустимо присутствие только цветовой модели Grayscale, CMYK и только тех смесевых красок PANTONE, что действительно будут использоваться при печати.
- 4.12 В макете краски PANTONE должны быть определены как краски «Spot» и иметь заявленный номер PANTONE в спецификации заказа.
- 4.13 Объекты в цветовой модели Grayscale печатаются одной чёрной краской (Black).
- 4.14 Не допускается использование в макете цвета C100% M100% Y100% K100% и «Registration», эти цвета предназначены только для печати технологических меток.
- 4.15 При печати макета CMYK+PANTONE или несколькими PANTONE+PANTONE с пересекающимися или смешивающимися красками – Заказчику рекомендуется указать желаемый порядок наложения красок.
- 4.16 Все иллюстрации в макете должны быть повернуты, обрезаны (crop) в программе обработки изображений Adobe Photoshop и сверстаны в масштабе 1:1 (100%).
- 4.17 Допустимая величина графического разрешения для точечных изображений (Bitmap) составляет 600-1200dpi, для полутоновых изображений 300-350dpi.
- 4.18 При использовании изображений с низким графическим разрешением – менее 600dpi для точечных и менее 200dpi для полутоновых или изображений, содержащих мелкую сетчатую паттерн-структуру – в них может стать заметной пиксельная структура, возможно появление «зубчатых линий», нерезкость и появление муара при печати заказа.
- 4.19 При наличии в макете полутоновых изображений с чрезмерно высоким графическим разрешением, наши сотрудники могут понизить графическое разрешение с целью повышения скорости обработки макета.

- 4.20 Внедренные цветовые ICC-профили в макете не учитываются, при печати тиража используются непосредственные процентные значения красок в макете.
- 4.21 Рекомендуемая суммарная красочность Total Ink Limit или TIL= Cyan% + Magenta% + Yellow% + Black% для печати на офсетной бумаге максимальная TIL280%, для печати на мелованных бумагах TIL330% (без ВД-лака), TIL320% (если в макете присутствует ламинация) и допустимо TIL340% (с ВД-лаком).
- 4.22 Самые светлые участки градиентных или фоновых заливок (плашек) и иллюстраций должны содержать не менее 2% цвета по каждой из используемых в них красок, например Cyan2% + Magenta2% + Yellow2%.
- 4.23 Градиент рекомендуется создавать в Adobe Photoshop с использованием фильтра шума Noise для получения плавных переходов цвета. Следует помнить, что в градиенте 0%-3% печатается нестабильно.
- 4.24 Чёрный текст следует печатать в одну чёрную краску Black100%, а крупные заголовки и большие чёрные области (плашки) рекомендуется печатать насыщенным составным тёмным цветом RichBlack = C40M30Y30K100.
- 4.25 Рекомендации к толщине линий:
- Недопустимо использование в макете линий с параметром Hairline, т.е. с минимальной толщиной, воспроизводимой устройством вывода.
 - Линии (stroke) толщиной менее 0,15мм (0,25pt) следует печатать в одну краску и желательно в 100% краски. Линии толщиной менее 0,03 мм не пропечатываются.
 - Рекомендуется не использовать объекты с нулевой толщиной или толщиной Hairline.
 - Рекомендуется не использовать выворотку меньше 0,5мм (1,5pt) по цвету, настоящему из нескольких красок CMYK.
- 4.26 Во всех макетах, печатаемых только триадными красками (CMYK), по умолчанию объектам цвета Black100% устанавливается значение **Overprint Black On** (оверпринт), с объектов иных цветов параметр Overprint может быть изменен на значение **Overprint Off (Knockout)**. Недопустимо использование Overprint White (у объектов «белого цвета») это частая и критическая ошибка. Результат, полученный при печати тиража, без предварительного согласования пользовательских настроек Overprint в макете не может служить основанием для претензий. Значение Overprint может меняться в зависимости от макета и особенностей производственного процесса.
- 4.27 Рекомендуется не изменять значений параметров Overprint и Trapping (треппинг), существующих по умолчанию после инсталляции программ верстки. Ответственность за изменение значений Overprint и Trapping, определенных по умолчанию, либо за их некорректные параметры в макете несет Заказчик.
- 4.28 Если Вам важно сохранить в макете неизменными Overprint и Trapping, и Вы уверены в их параметрах, то сообщите о данном факте менеджеру типографии.
- 4.29 При дизайне макета следует учитывать, что объекты (текст, линии) наложенные на фон разной красочности, после треппинга могут выглядеть как объекты разной толщины.
- 4.30 При многополосных изданиях уточните у нашего менеджера содержание технических полос - наши выходные данные, количество условных печатных листов, № заказа.

5. Требования к шрифтам в макетах.

Принимаются макеты, созданные с использованием оригинальных лицензионных шрифтов PostScript, TrueType, OpenType. В случае использования Заказчиком нелицензионных шрифтов или несоблюдения требований, изложенных в разделе 5, типография не гарантирует правильное отображение текстов, а также не несет ответственности за возможные дефекты в готовой продукции, связанные с использованием в макете Заказчика некорректных шрифтов.

- 5.1. Не должны быть использованы системные шрифты, которые устанавливаются при инсталляции операционных систем Windows или MacOS.
- 5.2. При предоставлении макета в виде верстки – в комплекте с файлами макета должны прилагаться файлы шрифтов для всех использованных в верстке шрифтовых начертаний.

- 5.3. При использовании расширенных возможностей (features) OpenType шрифтов – капители, лигатур и т.д., необходимо сообщить об этом и желательно преобразовывать этот текст в «кривые», т.к. не все программы корректно обрабатывают подобный текст.
- 5.4. Для мелкого цветного текста текста размером 5-8pt или текста, печатаемого вывороткой рекомендуется не использовать шрифты с засечками и тонкими элементами, желательно избегать использование тонких и мелких элементов дизайна и максимально внимательно следить при верстке за размером шрифта мелкого текста и толщиной тонких линий. Использование микротекста размером менее 5pt полностью находится в ответственности Заказчика.
- 5.5. Минимальный размер шрифта – зависит от параметров шрифта и особенностей макета.
Рекомендуется не использовать размер шрифта менее:
- для рубленых гарнитур 6 pt (СМУК), 5 pt (монохромный цвет),
 - для засеченных гарнитур 7 pt (СМУК), 6 pt (монохромный цвет),
 - выворотка для рубленых гарнитур 7 pt (СМУК), 6 pt (монохромный цвет),
 - выворотка для засеченных гарнитур 8 pt (СМУК), 7 pt (монохромный цвет).

6. Требования к файлам для фальцующихся изделий

- 6.1. В макете обязательно должны присутствовать метки фальцовки с отступом 3мм от обрезного размера изделия.
- 6.2. При подготовке буклетов верстайте макет в разворотах с учетом, что все загибающиеся внутрь полосы должны быть короче на 2-3мм. Для типового изделия формата А4 (297х210мм) на лицевой несфальцованной стороне буклета расстояния между параллельными фальцами должны быть 297мм=97х100х100мм, т.е. внутренняя сторона изделия на 3 мм короче двух внешних, которые равны между собой. Для буклетов фальцующихся гармошкой размеры полос должны быть равными и для изделия формата А4 (297х210) размеры 297мм= 99х99х99мм.
- 6.3. Размеры оконного фальца («калитка») в буклете уточняются у наших технологов.

7. Требования к файлам для многополосных изданий.

- 7.1. Для многополосных брошюр скрепляемых на скобу при верстке необходимо учитывать размер сползания, появляющееся в процессе брошюровки и учитываемое на этапе спуска полос в печатный лист. Значимые элементы дизайна, расположенные на полосах близко к корешку или краю обрезного формата, могут быть потеряны или недопустимо близко сдвинуты к корешку или к резу в процессе финальной подрезки сброшюрованного изделия. Величина сползания увеличивается в направлении от внешней тетради к внутренней, достигая к внутреннему развороту своего максимального значения. Чем больше страниц и чем плотнее бумага, тем больше величина сползания.
- 7.2. Для изделий скрепляемых на пружину – календарей, блокнотов и т.д. следует учесть размер пружины 6-8мм + отступ 3-5мм от пружины для значимых элементов дизайна макета. Точные цифры отступов зависят от особенностей макета. Вылеты в макете для изделия на пружину должны быть по 3мм во все стороны страницы.
- 7.3. Для многополосных изделий КБС/КШС.
- 7.3.1. Обложка для издания КБС должна быть выполнена «в разворот» с учетом толщины корешка, которая зависит от количества страниц в издании и толщины тиражной бумаги и уточняется у технолога через менеджера типографии.
- 7.3.2. Корешок с внутренней стороны обложки и корешки 1й и последней страниц блока должны иметь выворотку для надежного приклеивания обложки к блоку, для страниц блока выворотка 6мм, а выворотка для обложки = корешок + 2*6мм.
- 7.3.3. При дизайне обложки на КБС/КШС необходимо учесть, что по 6мм на 2й и 3й страницах обложки будет приклеено к 1й и последней страницам блока, и будет сделан биг с отступом 7-8мм от корешка на раскрытие обложки и соответственно уменьшится полезная площадь сюжета на эти 7-8мм в готовом изделии.

7.3.4. Если в макете есть объекты «в разворот» между обложкой и блоком или внутри блока (иллюстрации, текста или линии), то необходимо учесть допуски 6-8мм проклейки/раскрытия обложки и обеспечить компенсацию (смещение) разворотных элементов сюжета на страницах для обеспечения стыковки сюжета с учетом раскрываемости обложки и блока.

7.3.5. Для книг на 7Б/7БЦ – обложка должна быть выполнена «в разворот» с учётом края, размеры которой зависят от количества страниц в издании и толщины тиражной бумаги, покровного материала и уточняется у технолога через менеджера типографии.

7.3.6. Если в макете книги используются ФОРЗАЦ/НАХЗАЦ с офсетной печатью, то уточните их размеры у нашего менеджера до передачи макета в типографию.

8. Требования к макету с послепечатной отделкой - вырубка регистров, высечка, сверление, тиснение, перфорация, выборочное лакирование и т.д.

8.1. О всех объектах послепечатной отделки в макете нужно сообщить в типографию и рекомендуется приложить подробное описание точного местоположения объектов послепечатной отделки и понятную схему с указанием размеров.

8.2. При индексной вырубке регистров в каталоге – от Заказчика требуется указать вид вырубki и ее параметры - глубину, ширину регистров, форму, последовательность вырубki по страницам, приложить схему вырубki и штамп в векторном виде. По остальным вопросам касательно индексной вырубki регистров желательно проконсультироваться с нашими специалистами.

8.3. Наиболее комфортный формат макета для элементов послепечатной отделки – в слоях (layers) Ai или EPS Adobe CS6.

8.4. Все объекты послепечатной отделки должны быть совмещены с сюжетом изделия, находится на отдельном слое, иметь цвет в Black100% или краску Spot100% с условным названием цвета - cut, big, falz, tиснение, varnish, UV-LAK и т.д.

8.5. Все объекты для послепечатной отделки макета должны быть выполнены в векторном виде и не должны содержать полутонов, например 0% (лака нет) и 100% (лак есть).

8.6. Выборочный лак, тиснение и конгрев должны быть выполнены заливкой (Fill), контур вырубki – линиями (Stroke).

8.7. В изделиях со сверлением и установкой люверсов/пикколо – на отдельном слое должна присутствовать метка (крест) для указания центра сверления (или посадки).

8.8. В макете изделий со скруглением углов на отдельном слое должен присутствовать штамп или приложена подробная схема с указанием размеров радиуса скругления.

8.9. Контур вырубki изделия рекомендуется маркировать в макете следующим образом: вырубные ножи и надсечка – красная сплошная линия, биговальные ножи – зеленая сплошная линия, перфорация и ризовка – синий штрих-пунктир.

8.10. Значимые элементы сюжета при вырубке должны иметь отступ минимум 3мм от линии ножей штампа, рекомендуется использовать 5мм.

8.11. Рекомендуется устанавливать геометрические размеры объектов послепечатной отделки (вырубki, тиснения, конгрева и т.д.) – кратными 1мм.

8.12. Объекты для вырубki и тиснения фольгой не должны повторять отпечатанные элементы изделия и рекомендуется не допускать в макете совпадения объектов выборочного лака, фальцовки/биговки, тиснения/конгрева и т.д.

8.13. Рекомендуется уточнить технологические допуски на изготовление продукции у менеджера типографии. Технологические допуски на вырубку, тиснение и нанесение выборочного лака – зависят от макета изделия, используемых материалов (тиражной бумаги, фольги и т.д.) и реальных возможностей имеющегося парка полиграфического оборудования и могут быть изменены в процессе технологической проверки файлов макета при приеме заказа в производство:

- минимальная толщина линии для тиснения фольгой – 0,25мм.
- минимальное расстояние между двумя соседними линиями для тиснения – 0,5мм.
- минимальная толщина линии для конгревного тиснения – 0,25мм.
- точность нанесения выборочного лака составляет $\pm 0,7$ мм, поэтому минимальная толщина объектов лака – 1,5мм.

- в процессе послепечатной отделки листы печатных оттисков могут смещаться на 0,5мм, и поэтому такая же точность позиционирования фальца, бига, лака, тиснения, конгрева, штампа относительно сюжета изделия.

9. Требования к PDF-файлам.

- 9.1 Рекомендуется соответствие PDF спецификации стандарта PDF/X-1a:2001.
- 9.2 PDF-файлы должны быть композитными (composite) в формате PDF версии 1.3 («Acrobat 4 compatible»), эта версия не поддерживает использование эффектов прозрачности (transparency) и смешения цветов (blending mode) и поэтому при записи PDF 1.3 все графические эффекты преобразуются в простые объекты.
- 9.3 Не рекомендуется использование Overprint и эффекта прозрачности в объектах окрашенных смесевыми красками PANTONE, эти объекты с такими параметрами могут быть ошибочно воспроизведены в PDF и впоследствии некорректно напечатаны.
- 9.4 В PDF не должно быть включенных опции безопасности, внедренных ICC, объектов сертифицирования, комментирования, Flash и Java.
- 9.5 Все используемые шрифты в PDF должны быть полностью внедрены (embedded).
- 9.6 Все иллюстрации в PDF должны быть внедрены без функции OPI.
- 9.7 Обрезной формат изделия в PDF-файле должен быть указан при помощи TrimBox или программными обрезными метками (Crop Marks), которые устанавливаются за пределами TrimBox, но не ближе чем с отступом равным 3-5мм от TrimBox, что указывается при создании PDF-файлов из приложений вёрстки числовым значением в параметре Offset в пункте Marks.
- 9.8 Размер страницы в PDF должен быть достаточным, чтобы вместить обрезной формат изделия вместе с вылетами за обрез (bleeds).
- 9.9 Позиционирование обрезного формата изделия рекомендуется делать по центру PDF.

10. Требования к EPS-файлам.

- 10.1 Рекомендуется вместо EPS использовать PDF. Все современные программы верстки позволяют экспортировать и импортировать PDF печатного качества.
- 10.2 Все шрифты должны быть преобразованы «в кривые» командой «Create Outlines».
- 10.3 В EPS не должны быть использованы дополнительные каналы и пути, кроме пути обтравки Clipping Path. Если изображение содержит обтравку, то формат файла должен быть только EPS без разделения каналов (без DCS).
- 10.4 При использовании EPS формата Photoshop DCS 2 сообщите об этом особо. При записи EPS DCS 2 из Photoshop выбирайте следующие настройки – Photoshop DCS 2; Preview: TIFF 8 bit; DCS: Single File with Color Composite; Encoding: Binary. Не используйте параметры Halftone Screen, Transfer Function, PostScript Color Management.

11. Требования к файлам Adobe Photoshop.

- 11.1 Файлы растровых изображений JPEG, TIFF, PSD должны быть в одном из цветовых режимов Bitmap, Grayscale, CMYK, Multichannel, Duotone.
- 11.2 Штриховые изображения должны быть сохранены как Bitmap.
- 11.3 TIFF и PSD (CMYK 300-350dpi, 8 Bits/Channel или Grayscale 600-1200dpi) должны содержать один слой — Background (в Photoshop команда «Layer->Flatten Image»), рекомендуется использовать при этом Zip-компрессию, и не использовать JPEG-компрессию, при которой графическое качество изображения снижается и возможно появление дефектов графического сжатия.
- 11.4 Неиспользуемые слои (Layers), пути (Paths) и дополнительные каналы (Spot, Alpha) необходимо удалить, при их наличии велика вероятность появления дефектов в макете и в тиражной печати.

12. Требования к файлам Adobe InDesign.

- 12.1 Все изображения, используемые в публикации, должны иметь масштаб 1:1 (100%).
- 12.2 Все изображения в верстке должны быть связаны (link) и обновлены (update).

- 12.3 Перед отправкой в типографию обязательно выполните проверку файла верстки командой «File->Preflight», в отчете которой вы увидите информацию обо всех используемых шрифтах (fonts), изображениях (link) и красках; также в отчете можно ознакомиться с информацией о возможных проблемах, таких как отсутствие необходимых шрифтов или подвёрстанных связанных файлов.
- 12.4 Для отправки в типографию полного комплекта верстки Adobe InDesign — выполните команду «File->Package», далее в настройках установите все галочки тем самым включив в комплект все использованные файлы изображений, шрифты и необходимые настройки переноса текста.

13. Требования к файлам Adobe Illustrator.

- 13.1 Количество слоев (layers) не должно превышать разумную цифру, например 3-5.
- 13.2 Текста в шрифтах должны быть переведены в «вектор» =>>Type->Create Outlines.
- 13.3 Рекомендуется удалять из файлов пустые элементы =>>Select Stray points->Delete.
- 13.4 Рекомендуется удалять из файлов неиспользуемые Brushes и Swatches.
- 13.5 Рекомендуется задать в файле настройки растрования эффеков:
- Effect->Document raster effect settings: CMYK, 150ppi;
 - File->Transparency flattener presets: High Resolution.

14. Требования к образцам цвета и к контрактной цветопробе.

Что такое образец цвета? Цветовая модель PANTONE (Пантон, система Pantone Matching System) — стандартизованная система подбора цвета, разработанная компанией Pantone Inc, использует цифровую идентификацию цветов изображения для полиграфии при печати как смесевыми, так и триадными красками. Эталонные пронумерованные цвета напечатаны в специальной книге, страницы которой веерообразно раскладываются — **веер PANTONE**. Онлайн-версии цветов PANTONE Formula Guide Solid в программах Adobe применимы для приблизительного согласования цветов, обращаем Ваше внимание на тот факт, что многие цвета на мониторе похожи друг на друга, в действительности они отличаются, поскольку монитор не есть образец цветопередачи и точность отображения цвета сильно зависит от настроек монитора и программного обеспечения.

Все материалы предоставляемые Заказчиком в качестве цветопробы и не соответствующие ниже приведённым требованиям, не могут служить основанием для предъявления претензий, связанных с отклонениями по воспроизведению цвета. Все распечатки с цветных и лазерных принтеров, а также тиражные печатные оттиски других типографий, предоставляемых Заказчиком, не являются образцами цвета.

Цветопроба не может абсолютно точно имитировать печатный процесс в силу разных процессов — струйной цифровой калиброванной печати и офсетной тиражной печати и при сравнении печатных оттисков с цветопробой нужно учитывать следующие факторы:

- цветопроба должна эмулировать цветовое пространство печати на соответствующих типах бумаги;
- цвет Pantone на печатном оттиске не может соответствовать цвету Pantone в цветопробе, его следует сверять с номером Pantone в веере соответствующего типа;
- ни один печатный оттиск не может полностью соответствовать отображению макета на мониторе компьютера в силу используемых особенностей синтеза цвета (аддитивной и субтрактивной цветовых моделей) и систем воспроизведения цвета.

Цветопробой является оттиск, изготовленный на специализированном оборудовании, калиброванном в соответствии с имеющимся печатным процессом. В типографии «Кем» в качестве образца цвета принимается только ЦВЕТОПРОБА, изготовленная в соответствии с международным стандартом ISO 12647-7, имитирующий печатный процесс описанный в стандарте ISO 12647-2 (ЕВРОПЕЙСКИЙ СТАНДАРТ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ). На цветопробе, предназначенной для использования в качестве контрактной, должны присутствовать — контрольная шкала Ugra/FOGRA Media Wedge CMYK V3.0a, техническая информация (имя файла, время печати пробы, имя профиля источника данных, эталонный ICC-профиль

для рассматриваемых условий тиражной печати), без этой информации цифровая проба недействительна, и тем более не является контрактной.

Убедительная просьба Заказчику при согласовании и утверждении цветопроб — не ставить крупные метки «утверждено» и другой текст в контрактной цветопробе на иллюстрациях или контрольных шкалах. Рекомендуется поставить дату, текст «цвет утверждаю» и подпись в месте не мешающем визуальному восприятию цветопробы. После согласования макета — цветопробы будут переданы печатнику и крупные метки в цветопробе будут мешать при оценке цвета в печати тиража.

Формат печати цветопробы — мы печатаем цветопробы до формата А2.

14.1. Цветопроба печатается и утверждается Заказчиком в масштабе строго 1:1.

14.2. При подготовке Заказчиком отдельного макета для цветопробы — не рекомендуется печатать в цветопробе множество фрагментов иллюстраций с разных страниц макета

14.3. При печати тиража по цветопробе, Заказчику необходимо указывать приоритет — какой цвет плашек или объектов в изображении является наиболее важным!

Наша типография располагает современным профессиональным оборудованием Epson, X-Rite и программным обеспечением GMG ColorProof, с помощью которых цветопроба контролируется на соответствие стандарту ISO 12647-7.

Мы надеемся на сотрудничество и соблюдение предлагаемых технических требований и рекомендаций, что позволит снизить риск появления в тираже дефектов, связанных с возможными ошибками, допущенными при дизайне и верстке макета.