**Коллекция “Адъютант”**

**Технические требования к оригинал-макетам**

***Внимание!*** *Предполагается, что все оригинал-макеты подготовлены с учетом настоящих технических требований и не требуют каких-либо правок. Подача материалов, не соответствующих настоящим требованиям, может привести к браку в процессе производства. ООО «Проект 111» (в дальнейшем "Исполнитель") не несет ответственности за качество в случае подготовки оригинал-макетов с нарушением настоящих технических требований.*

**ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**1.** Для создания макетов Заказчиком должен использоваться ***шаблон****.* Все элементы, формирующие будущий вид изделия (сшивки, тиснения, печать, установка декоративных элементов и пр.), должны предоставляться в векторном формате, реального размера и находиться в соответствующем месте ***шаблона***. В исключительных случаях может быть предоставлено растровое изображение, годное для отрисовки его в векторный формат по предварительному согласованию с менеджером проекта.

***ВНИМАНИЕ! Шаблон нельзя масштабировать!***

**2.** Оригинал-макеты принимаются по электронной почте, на распространенных компьютерных носителях (CD, DVD, USB). Также их можно выкладывать на файлообменники (с указанием URL-ссылки и всеми необходимыми данными для скачивания файла). Помимо этого оригинал-макеты можно выкладывать на наш FTP. Все необходимые сведения по FTP вы можете узнать у своего менеджера.

**3.** Оригинал-макеты принимаются в следующих форматах: AI, EPS, CDR, PDF, INDD, FH, PSD, TIFF.

**4.** Шрифты и обводка обязательно должны быть переведены в кривые (либо необходимо предоставить файлы шрифтов).

**5.** В макете не должно содержаться невидимых или заблокированных слоев и объектов, а также лишних объектов (лежащих за пределами макета или полностью скрытых другими объектами).

☑ **Требования к макетам на ТИСНЕНИЕ**

Для изготовления клише используется каркасное представление макета, а не его внешнее изображение в графической программе, в связи с этим:

— в макете не должно быть пересекающихся элементов или элементов с наложением друг на друга;

— недопустимо задавать объем элементов толщиной обводки (абриса). Все шрифты должны быть переведены в кривые, а обводка преобразована в объект;

— линии каждого элемента должны быть замкнутыми. Толщина линий должна составлять не менее 0,2 мм для блинтового тиснения и не менее 0,35 мм для тиснения фольгой;

— расстояние между любыми элементами, а также между линиями внутри элементов, должно составлять не менее 0,2 мм для блинтового тиснения и не менее 0,35 мм для тиснения фольгой;

— рекомендуемый технологический отступ от края изделия до тиснения — от 17 мм (на удостоверениях и нижних крышках планингов — от 5 мм. Исключение составляют планинги серии Complete, где размер тиснения одним клише на нижней крышке не должен превышать 230 мм по длинной стороне). Рекомендуемый технологический отступ от расстава изделия до тиснения — от 2 мм; в изделиях серии Complete — от 10 мм. Отклонения от рекомендуемой величины в сторону уменьшения оговариваются с Исполнителем;

— при тиснении фольгой одним клише сочетания широких и тонких элементов возможно либо заплывание тонких элементов, либо не полная запечатка широких;

— если край тиснения проходит по краю изделия необходимо продлить изображение на вылет на 5 мм;

— рекомендуемый технологический отступ от края сшиваемых материалов до края тиснения — от 6 мм;

— настоятельно рекомендуется соблюдать вид материала с рекомендуемым тиснением на нем (см. Приложение 1).

***ВНИМАНИЕ! Отклонение до 10% во всех размерах в конечных изделиях не является браком в связи с погрешностью технологических процессов!***

☑ **Требования к макетам на ОФСЕТНУЮ ПЕЧАТЬ, ЦИФРОВУЮ ПЕЧАТЬ И ВЕРСТКУ**

— Верстка многостраничных изданий (брошюры, журналы, книги, каталоги и др.) должна производиться в программе верстки Adobe InDesign.

— Верстка листовых изданий (листовки, буклеты, плакаты, флаеры и др.) может осуществляться в программах верстки или в графических программах: Adobe Illustrator, Adobe PhotoShop, Macromedia FreeHand, Corel Draw.

— Размер страницы публикации должен быть равен обрезному формату.

— Все элементы публикации, выходящие за обрезной формат, должны иметь припуски на обрез (Bleed).

Величина припусков должна соответствовать:

для листовой продукции — 3 мм,

для многостраничной — 5 мм.

— В случае использования фальцовки, биговки или вырубных штампов в файле должны присутствовать соответствующие контрольные метки.

— Недопустимо использование линий тоньше 0,25 pt (0,08 мм).

— Использование цветов, состоящих более чем из одного триадного, для мелких шрифтов, тонких линий и вывороток должно быть согласовано.

— Черный текст меньше 24 пунктов, а также черные штриховые объекты (линии, рисунки, текст в кривых) должны быть покрашены в CMYK 0-0-0-100. Всем объектам, имеющим цвет 0-0-0-100, при растрировании задается атрибут Overprint (печать поверх всех красок).

— Для того чтобы задать Overprint черным объектам в растровых изображениях, необходимо перенести их в отдельный слой, покрасить в CMYK 0-0-0-0 и задать этому слою режим наложения Multiply.

— Большие по площади черные плашки должны быть покрашены в «составной черный» цвет CMYK 60-50-50-100.

— Цвета, определенные в публикации, должны соответствовать требованиям суммарного количества красок и воспроизводимых значений тона — 300 %.

— Все элементы верстки, растровые и векторные изображения должны быть представлены в цветовых моделях CMYK, Grayscale или PANTONE (в зависимости от красочности издания). Цвета, планируемые для печати триадными красками (CMYK), должны иметь атрибут Process. Атрибут Spot должны иметь только те цвета, которые планируется печатать дополнительными красками.

— Обязательно наличие всех связанных файлов в макете (клинков).

— Шрифты должны быть в формате PostScript Type1. Не допускается верстка системными шрифтами (Arial, Courier, TimesNewRoman и т.п.). Недопустимо использование в одной верстке TTF и PS шрифтов с идентичными названиями. Недопустимо использование для многоязычных текстов (содержащих Unicode шрифты) программ Quark XPress младше шестой версии и Adobe PageMaker.

— Недопустимо использование в верстке объектов, помещенных через буфер обмена.

— Недопустимо использование в верстке эффектов прозрачности и паттернов.

— Вы можете прислать отдельно тексты в любом текстовом редакторе и фотоматериалы и разъяснить свое видение будущего макета, а наш дизайнер подготовит для вас макет по всем требованиям.

☑ **Требования к макетам на ШЕЛКОГРАФИЮ**

***ВНИМАНИЕ! При нанесении шелкографии на материал изделий следует руководствоваться Приложением 2.***

— минимальная толщина линий при нанесении шелкографией — 0,2 мм, инверсной — 0,3 мм.

***Технологические особенности:***

— под пантонные цвета на цветные поверхности печатается подложка;

— печать возможна только на плоских поверхностях;

— печать невозможна на утопленной поверхности.

☑ **Требования к макетам на ФОРЗАЦЫ, НАХЗАЦЫ, ВКЛЕЙКИ И ЛАМИНАТ**

— все метки для совмещения, фальцовки и реза должны находиться от линии реза на расстоянии 5 мм;

— все информационно важные элементы (логотипы, текст и т. д.) должны быть удалены от линии обрезного формата не менее чем на 8 мм, рекомендуемое расстояние — 10 мм;

— фоны, плашки, растяжки и подобные элементы изображения, подходящие вплотную к обрезному краю, необходимо выносить за линию реза на 5 мм;

— при расположении печатных элементов на вклейках необходимо учитывать, что на той полосе, которая приклеивается, корешковое поле (без запечатки) должно быть как минимум 5 мм;

— обрезной формат форзацев/нахзацев на ежедневники (в мм):

**12** x **17** — 217x 160

**12** x **20** — 225 x 194

**14** x **14** — 281 x142

**15** x **21** — 281 x203

**15** x **21 алфавитная книга** — 278 x203

**17** x **24** — 333 x238

**20** x **26** — 383 x264

**33** x **15** — 320 x112

**38** x **20** — 370 x145

**8.5** x **15** — 162 x148

— обрезной формат вклеек на ежедневники (в мм):

**12** x **17** — 108 x160

**12** x **20** — 112 x194

**14** x **14** — 140 x142

**15** x **21** — 140 x203

**15** x **21 алфавитная книга** — 138 x203

**15** x **21 на пружине** — 124 x193

**17** x **24** — 166 x238

**20** x **26** — 191 x 264

**33** x **15** — 320 x112

**38** x **20** — 370 x150

**8.5** x **15** — 80 x 148

— обрезной формат на ламинированные обложки (в мм):

**12** x **17** — 288 x199

**12** x **20** — 299 x 234

**14** x **14** — 347 x180

**15** x **21** — 345 x245

**15** x **21 алфавитная книга** — 342 x245

**15**  **21 на пружине** — 166 x236

**17** x **24** — 404 x280

**20** x **26 ежедневник** — 457 x305

**20** x **26 ежедневник** — 444 x305

**33** x **15** — 365 x156 (верх); 365 x186 (низ)

**38** x **20** — 414 x195 (верх); 414 x235 (низ)

**8.5** x **15** — 214 x183

— при печати вклеек и форзацев размер запечатываемого поля должен быть равен обрезному формату плюс 5 мм на вылеты. Например: для ежедневника 15 x21 запечатываемое поле для форзаца должно быть 291 x213 мм;

— на ламинированных обложках настоятельно не рекомендуется располагать значимые элементы изображения, логотипы и текст за пределами, в ***шаблоне*** обозначенными красной пунктирной линией (границы сторонок и корешка). Фон, при его наличии, обязательно должен доходить до края обрезного формата.

☑ **Рекомендуемые минимальные размеры полей на страницах издания для БЛОКОВ ЕЖЕДНЕВНИКОВ**

— корешковое — 10 мм (для блоков на пружине — 15 мм);

— верхнее — 7 мм;

— наружное — 10 мм;

— нижнее — 8 мм;

***ВНИМАНИЕ! Количество полос блока ежедневника должно быть кратно 16. Также при создании наружного и нижнего полей стоит учитывать перфорацию на уголке, радиус которой равен 20 мм.***

**ВАЖНО!**

— При подготовке макетов *Комби-1* разрешается двигать сшивку в любом направлении. Диагональная сшивка должна быть симметричной (обе части должны иметь одинаковые размеры).

— При подготовке макетов *Комби-2* разрешается двигать только сшивку «Конус».

— При подготовке макетов *Комби-3* разрешается двигать только сшивки «Шахматы», «Линия», «Лента-1», «Лента-2», «Символ». Сшивки «Лента-1», «Лента-2», «Символ» разрешено двигать только вертикально.

— Стоит учесть, что при подготовке макетов на изделия на пружине недопустимо начинать или заканчивать сшивку в области расположения пружины.

***ВНИМАНИЕ! Минимальный отступ на вертикальных сшивках от края изделия и расстава и от края где будет располагаться пружина до начала сшивки — 20 мм. В индивидуальных сшивках недопустимо располагать границу двух и более материалов на углах изделия. Также не стоит на краях изделий располагать границу двух и более материалов под острым углом во избежании возникновения дальнейших проблем при производстве изделий.***

— На ежедневнике «Game» серии Complete не допускается никакой персонализации, кроме вставки вклеек в блок.

— Соответствие расположения материалов их виду и цвету должно строго соответсвовать заведенному заказу.

***Приложение 1***

***к техническим требованиям к оригинал-макетам***

**Рекомендации по тиснению на материалах**

Настоятельно рекомендуется использовать таблицу с результатами испытаний при оформлении заказов.

|  |  |
| --- | --- |
| **Материал** | **Рекомендуемый вид тиснения** |
| **DRUID** | Тиснение фольгой |
| **CAYMAN** | Тиснение не рекомендуется |
| **LUXE** | Тиснение фольгой |
| **MEDEA** | Тиснение фольгой |
| **WINTAGE** | Тиснение фольгой |
| **VITRAGE** | Тиснение фольгой |
| **REPTAIL** | Тиснение не рекомендуется |
| **CONDOR** | Тиснение фольгой |
| **SAND** | Тиснение фольгой |
| **NATURE** | Блинтовое тиснение |
| **ACERO** | Блинтовое тиснение |
| **ECLISSE PEARL** | Блинтовое тиснение |
| **PELUCHE** | Блинтовое тиснение |
| **COROLLA METAL** | Блинтовое тиснение (при тиснении не темнеет) |
| **IGUANA** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **CAPRICE** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **FOX** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **DINO** | тиснение производится по согласованию с заказчиком |
| **MEMORY** | Блинтовое тиснение |
| **REPLICA** | Блинтовое тиснение |
| **FILIGRANA** | Блинтовое тиснение |
| **MADERA** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **PANAMA** | Блинтовое тиснение |
| **PRESTIGE PEARL** | Блинтовое тиснение |
| **NEBRASKA** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **SIDERAL** | Блинтовое тиснение |
| **DUMBO** | Блинтовое тиснение |
| **PRESTIGE** | Блинтовое тиснение |
| **CAMOUFLAGE** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **FLASH** | Блинтовое тиснение |
| **ARMONY** | Блинтовое тиснение |
| **COROLLA** | Блинтовое тиснение |
| **ECLISSE** | Блинтовое тиснение |
| **BRAND** | Блинтовое тиснение, тиснение фольгой |
| **EVEREST** | Тиснение фольгой |
| **TANGO** | Тиснение фольгой |
| **SIMPO** | Тиснение фольгой |

***Приложение 2***

***к техническим требованиям к оригинал-макетам***

**Результаты по испытанию наложения краски на покровные материалы**

Настоятельно рекомендуется использовать таблицу с результатами испытаний при оформлении заказов.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование покровного материала** | **Печать плашки** | **Печать текста** | **Примечание** |
| **NATURE** | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | Да |  |
| **ACERO** | Да | Да | Требует тщательного подбора цвета краски к цвету материала |
| **ECLISSE** | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | После печати трудно читаемый текст |
| **PELUCHE** | Да | Да | Требует тщательного подбора цвета краски к цвету материала |
| **COROLLA металик** | Да | Да | Осторожно! Из-за металлизированности покрытия, текст бликует |
| **COROLLA** | Да | Да | Через плашку видна фактура материала (при печати светлыми красками) |
| **IGUANA** | Да | Да | Через плашку видна фактура материала!!! |
| **CAPRICE** | Да | Да |  |
| **FOX** | Да | Да |  |
| **DINO** | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | Не рекомендуется, из-за фактурности материала |  |
| **MEMORY** | Да | Да |  |
| **REPLICA** | Да | Да |  |
| **FILIGRANA** | Да | Да |  |
| **MADERA** | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | Да |  |
| **PANAMA** | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | Не рекомендуется, из-за фактурности материала |  |
| **PRESTIGE** | Да | Да |  |
| **PRESTIGE реаrl** | Да | Да | Через плашку видна фактура материала!!! |
| **NEBRASKA** | Да | Да | Рекомендуется тщательно подбирать цвет краски к цвету материала |
| **SIDERAL** | Да | Да | На плашке может получиться неровный край, из-за фактурности материала!!! |
| **DUMBO** | Нет | Да | Из-за фактурности материала текст может бликовать |
| **CAMOUFLAGE** | Нет | Да |  |
| **FLASH** | Да | Да | Через плашку видна фактура материала!!! |
| **ARMONI** | Не рекомендуется, из-за фактурности материала | Да | Рекомендуется тщательно подбирать цвет краски к цвету материала |
| **BRAND** | Да | Да |  |
| **EVEREST** | Да | Да |  |
| **TANGO** | Да | Да | Рекомендуется свтелые краски, из-за фактурности материала |
| **SIMPO** | Да | Да | Лучший материал для печати трафаретом |