

Требования к файлам предоставляемым в ООО «Палп Милл Принт» (Полные требования смотреть в Дополнении к договору)

1. Файлы предоставляются в формате [PDF/X-1a](#) согласно ISO 15930-1:2001, PDF/X-4 (CMYK, Spot) согласно ISO 15930-7:2008/Rev.2010.

2. PDF-файлы не должны содержать страниц или красок, которые не будут использоваться при выводе..

3. Названия PDF-файлов должны соответствовать следующему виду:

для внутренних блоков изданий (изделий) при постраничном предоставлении файлов:

001_AbstractName_blok.pdf

например: 056_AbstractName_blok.pdf - трёхзначная нумерация,

для внутренних блоков изданий (изделий) при предоставлении одним файлом:

001_AbstractName_blok.pdf

например: AbstractName_blok.pdf

AbstractName_p003-098_blok.pdf (если блок предоставляется одним файлом и нумерация в нём с третьей страницы)

для обложек изданий: **cov1_AbstractName.pdf**

например: cov1_AbstractName.pdf, cov2_AbstractName.pdf

cov4-1_AbstractName.pdf, cov2-3_AbstractName.pdf,

cov_AbstractName.pdf (при предоставлении одним файлом)

для вклеек, вшивок, вкладышей и др.: **vk101_AbstractName.pdf**

например: vk101_AbstractName_1.pdf (1 — для лицевой стороны изделия),

vk101_AbstractName_2.pdf (2 — для оборотной стороны),

vk101_AbstractName .pdf (при предоставлении одним файлом),

в случае предоставления замен, файлы должны содержать суффикс **new**.

в случае повторного предоставления замены, файлы должны содержать суффикс **new2**, **new3**....

например: vk101_AbstractName_1_new.pdf,

vk101_AbstractName_2_new2.pdf,

056_AbstractName_block_new4.pdf - трёхзначная нумерация.

Зарезервированные ключи в именах файлов:

blok – блок, газета (одностраничные и многостраничные)

cover – обложка

insert, vkl – вклейка, вшивка

p003- – нумерация блока начинается с 3-й страницы (для многостраничных pdf)

Spot – в файле есть дополнительные краски (Пантоны, высечки, фольги и др.)

Lak – есть выборочный лак

bw – файл будет конвертирован в один канал Black (ч/б)

noTrap – треппинг в файле делать не нужно

Все названия файлов должны содержать буквы латинского алфавита, подчеркивания, дефисы и цифры. Все файлы в пределах одного заказа должны иметь разные названия!

4. **При скреплении на скобу** все страницы обложки записываются или разворотами (2 файла), или по одной странице в каждом файле (4 файла), смешанные варианты в работу не принимаются.

5. **При скреплении на скобу (в случае предоставления файлов разворотами)** корешок должен быть отмечен **корешковыми метками**, толщиной **0,5-0,7 мм**, цветом, контрастным фону страницы (хорошо заметным визуально), находится **на расстоянии 2,5 мм за линией реза (не ближе и не дальше)**.

6. **Обложка в случае клеевого скрепления** должна быть предоставлена в виде готовых разворотов: стр. 4–1 и 2–3 (включая корешок). Каждый разворот – в отдельном файле (2 файла, отдельно лицо и оборот). **При сдаче файлов обложки, Заказчику необходимо уточнять толщину корешка у менеджера, ведущего заказ.**
7. **Обложки объемом 6 (8) стр.** (с клапаном) записываются в виде разворотов.
8. **Метки реза** должны находиться не ближе 4 мм (12 pt) от линии реза.
9. **Элементы, расположенные «навывлет»,** должны выходить за края страницы на 4 мм.
10. **Все значимые элементы** должны находиться на расстоянии **не ближе 5 мм** от внешнего края страницы и **не ближе 2 мм** к корешку (при скреплении скобой в накидку и при шитье нитками) и **10 мм** при бесшвейном скреплении.

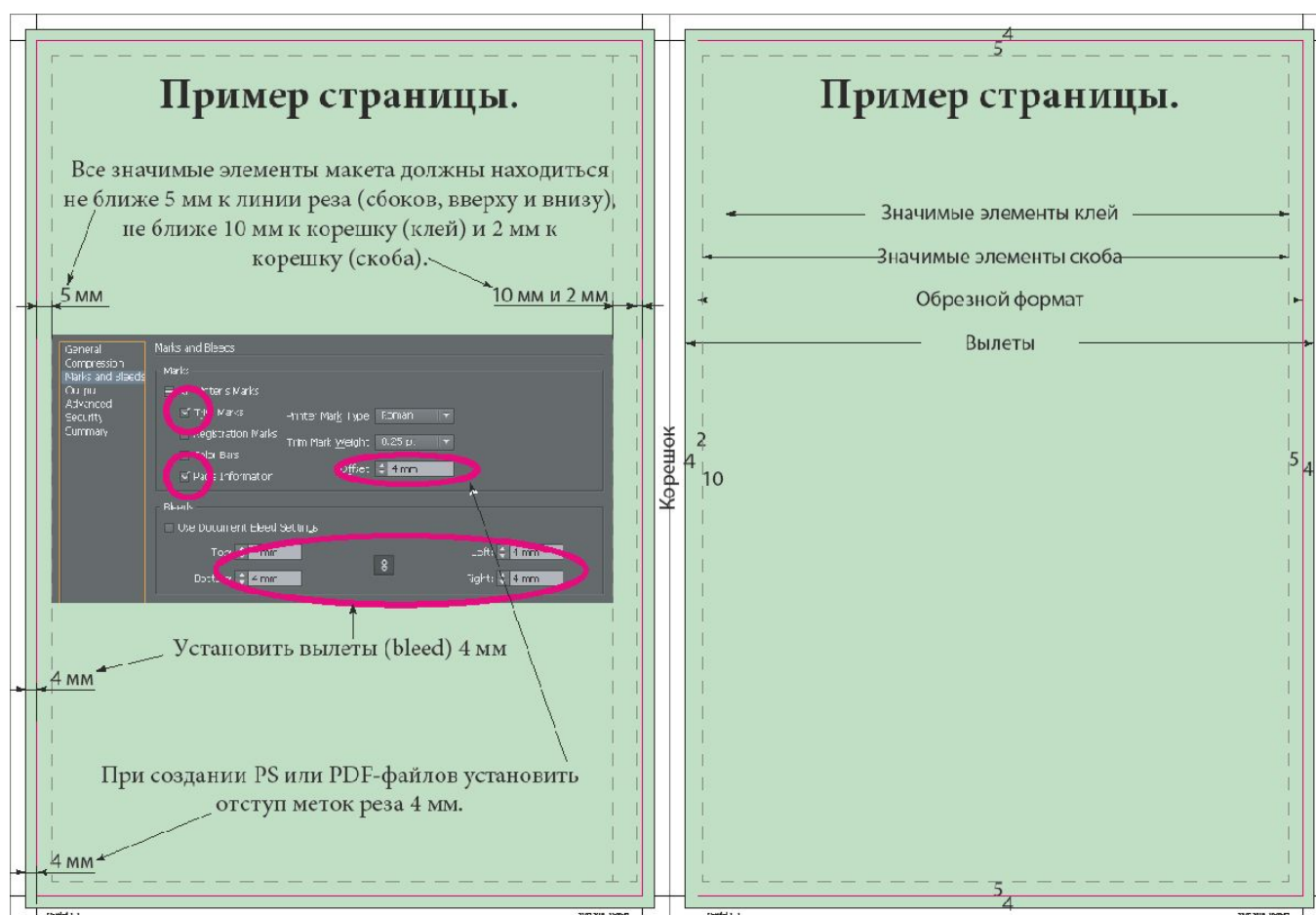


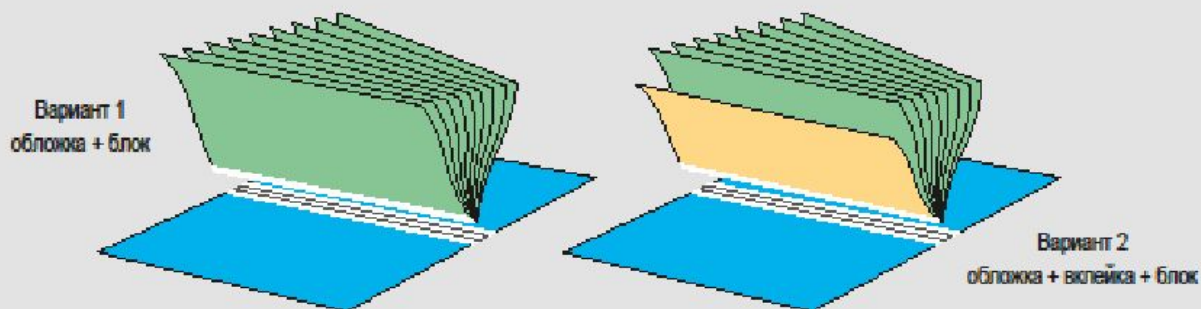
Рис. 1

(для увеличения и просмотра в Acrobat кликните дважды)

11. В случае клеевого скрепления

- 11.1. **Необходимо сделать выборку под клей** для лучшего скрепления обложки и внутренних элементов изделий. Выборка под клей – белый прямоугольник шириной 2 мм, который должен присутствовать слева и справа от корешка на внутренней части обложки, а также на смежных с обложкой частях изделия. Типичные случаи показаны на **Рис. 2**
- 11.2. **Корешок обложек должен быть отмечен корешковыми метками**, толщиной 0,5-0,7 мм, цветом, контрастным фону страницы (хорошо различимым визуально), находящимися на расстоянии **2,5 мм за линией реза** (не ближе и не дальше) – см. **Рис. 2**

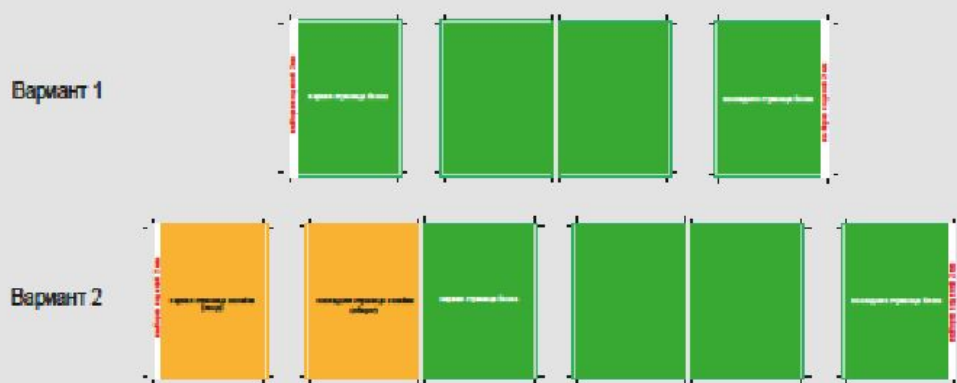
ПРИНЦИП ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫБОРКИ ПОД КЛЕЙ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА ИЗДЕЛИЯ (ДЛЯ КЛЕЕВОГО СКРЕПЛЕНИЯ)



Выборка под клей — белый прямоугольник шириной 2 мм, который должен присутствовать слева и справа от корешка на внутренней части обложки, а также на смежных с обложкой частях изделия.

Вариант 1 — на внутренней части обложки и первой и последней странице блока.

Вариант 2 — на внутренней части обложки, первой странице вкладки и последней странице блока.



На обложке должны присутствовать корешковые метки (толщиной 0,5-0,7 мм, начало 2,5 мм от линии реза, цвет контрастный к фону)



Рис. 2

(для увеличения и просмотра в Acrobat кликните дважды)

- 11.3. В случае размещения текста или иных важных элементов на корешке обложки, расстояние от таковых до линии биговки должно составлять не менее 1 мм.
- 11.4. Для получения качественной продукции с клеевым скреплением необходимо учитывать влияние корешка на тексты и изображения, проходящие через разворот (корешок) обложка-блок или внутри блока. Поскольку при клеевом скреплении часть изображения,

Сокращённые требования к файлам предоставляемым в ООО «Палп Милл Принт»

Редакция 1

Страница 4 из 9

проходящего через разворот, скрывается в клеевой области, рекомендуется делать раздвижку изображений на разворотных страницах. Средняя рекомендуемая величина раздвижки для каждой (левой и правой) страницы равна 5 мм, см. **Рис. 3**.

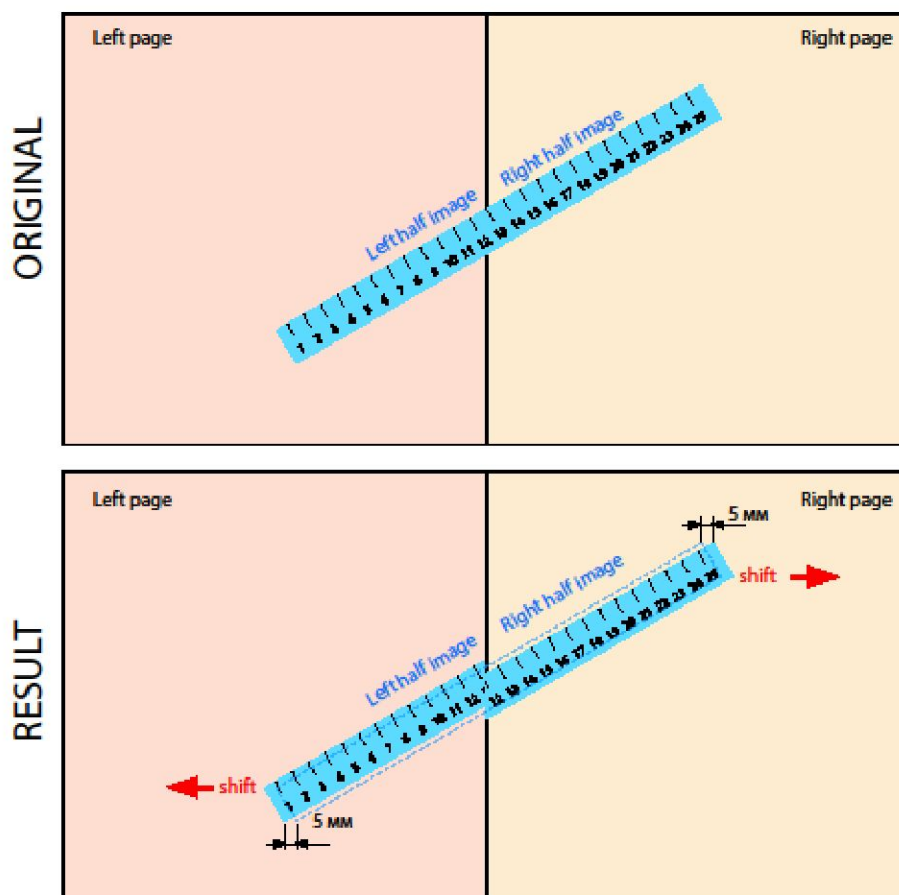


Рис. 3

(для увеличения и просмотра в Acrobat кликните дважды)

12. Все цвета, используемые в публикации, должны задаваться в модели СМΥК, кроме цветов, предполагающих печать дополнительной краской (заданных как Spot Color).
13. При печати 100% плашек металлизированными и люминесцентными красками для дальнейшего УФ-лакирования – необходимо использование растровой сетки триадной краски с процентным содержанием, указанным в **Табл. 1** – для создания подложки и предупреждения расслоения пигмента со связующим краски.

Табл. 1

Pantone	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	871-876	877
C	10%															
M					15%	15%	15%					15%	15%	10%		
Y		10%	15%	15%				10%	15%	15%	15%				15%	
K																15%
Pantone	032	8002-8 043	8060-8 143	8160-8 263	8280-8 383	8400-8 423	8440-8 463	8480-8 483	8500-8 523	8540-8 563	8580-8 583	8600-8 623	8640- 8723	8740-8 803	8820-89 43	9860- 8963
C				10%				15%						10%		
M	15%	10%	10%				10%			10%					10%	
Y					10%						10%		10%			20%

Сокращённые требования к файлам предоставляемым в ООО «Палп Милл Принт»													
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Редакция 1				Страница 5 из 9									
------------	--	--	--	-----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

К						10%				10%				10%			
----------	--	--	--	--	--	-----	--	--	--	-----	--	--	--	-----	--	--	--

14.

При подготовке макетов с выборочной лакировкой (УФ-лаки, аромалаки, перламутровые лаки, термоллаки и любые другие лаки) файл должен содержать дополнительный (Spot Color) цвет, названный «Lak» или «Varnish». Элементы, покрашенные этим цветом, указывают на лакируемые области. Также на данные элементы должен быть назначен атрибут **Overprint**.

- 14.1. Заливка выборочным лаком элементов, граничащих с обрезным форматом изделия, должна иметь вылеты 4 мм.
- 14.2. Заливка выборочным глиттерным лаком элементов, соседствующих с обрезным форматом изделия, не должна доходить до линии реза 1 мм.
- 14.3. Лакировка до фальца (биговки) должна доходить до середины линии фальца (биговки). Возможны отклонения в процессе выборочной лакировки до ± 1 мм по совмещению с изображением.
15. При использовании дополнительной обложки/вклейки с УФ-лакированием для клеевого скрепления необходимо сделать выборку под клей в лаке в зоне боковой проклейки на расстоянии 5 мм от корешка.
16. При подготовке макетов с высечкой (**п. 23. Требования к высечным элементам**), элементами тиснения, конгрева и др., файл должен содержать дополнительные (Spot Color) цвета, названные, например: «Cut» (высечка), «Bigovka» (биговка), «Peremychki» (перемычка), «Perforation» (перфорация), «Foil» (фольга), «Gold foil» (золотая фольга), «Silver foil» (серебряная фольга), «Emboss» (конгрев). Применение кириллицы запрещено. На данные элементы должен быть назначен атрибут Overprint.
17. Недопустимо назначение атрибутов Overprint Fill/Stroke элементам макета (за исключением, когда в этом есть необходимость – обозначение высечек, лаков, металлизированных и флюоресцентных пантонов с растровой сеткой под ними и др.).
18. Если страница макета содержит большое количество векторных элементов, градиентов, полупрозрачностей, масок и др., то такие страницы необходимо упрощать (уменьшать количество объектов), например, путем растрирования сложных объектов или всей страницы целиком, за исключением текста и значимых векторных элементов (логотипов и др.).
19. Рекомендуются, чтобы все черные элементы с толщиной штриха более 3 мм содержали в себе 50% Cyan.
- 20. Недопустимо назначение линиям атрибута Hairline.**
- 21. Минимальные размеры элементов**
 - 21.1. Минимально воспроизводимый штрих, выполненный с наложением 4-х красок (включая толщину линий текстовых элементов) — 0,43 pt (0,15 мм); для одной краски — 0,2 pt (0,07 мм) – для бумаги LWC, 65 г/м² и более;
 - 21.2. Минимально воспроизводимый штрих-выворотка в 4-х красках – 0,55 pt (0,19 мм); в одну краску – 0,43 pt (0,15 мм) – для бумаг LWC, 65 г/м² и более.
 - 21.3. Для металлизированной бумаги минимально воспроизводимый текст-выворотка в 1-й краске – не менее 0,48 pt (0,17 мм).
 - 21.4. Рекомендуется не использовать тонкие линии и тонкие шрифты мелким кеглем в одну краску растром. Это может приводить к неровным краям вышеуказанных элементов из-за растровой сетки. Если есть необходимость отобразить вышеуказанные элементы светлым цветом, то рекомендуем использовать дополнительные цвета, например, из библиотеки Pantone со 100% заливкой
- 22. Требования к полутоновым (графическим) элементам**
 - 22.1. Все растровые изображения должны соответствовать модели CMYK, Greyscale или Bitmap.
 - 22.2. Разрешение растровых изображений должно составлять 300 dpi (оптимальным считается значение лианиатуры, умноженное на 1,41-2);

- 22.3. Разрешение растровых однобитных изображений (Bitmap) должно составлять не менее 600 dpi, оптимально 1200-2400 dpi.
- 22.4. Для цветоделения в СМΥК нужно использовать стандартные ICC-профиля, выбранных с учетом типа печати и вида бумаги, согласно стандарта ISO126472:2013 (таблица 4 стандарта) и характеристических данных от [FOGRA](#). Желательно использовать соответствующие профили от [eci.org](#). Применение других профилей ICC возможно только по согласованию с менеджером проекта.
- 22.5. При подготовке разворотов блока и обложки необходимо **учитывать различие профилей печати** (например, обложка и блок печатаются на разных типах бумаги с разными показателями белизны бумаги). Обе стороны разворота должны быть выполнены в одной цветовой модели (либо СМΥК, либо Pantone).
- 22.6. Недопустимо использование системных шрифтов или шрифтов с названиями, соответствующими системным шрифтам (Arial, Times, New Roman, Chicago, Courier, Helvetica, Palatino и т. д.). Начертания Bold, Italic, Outline и т. д. должны отображаться средствами самого шрифта, а не программы верстки. Все шрифты должны быть встроены в PDF-файл (или преобразованы в кривые).
- 22.7. Суммарное количество краски:
- для ролевой печати оптимально до 300%, но не должно превышать 320%;
 - для суперкаландрированных бумаг (ролевая печать) не должно превышать 270%;
 - для листовой печати оптимально 300%, но не должно превышать 340%;
 - суммарное количество краски для лица и оборота не должно превышать 500%.
- 22.8. Значения воспроизводимых градаций должны находиться в диапазоне: 2–98%. Типография не гарантирует воспроизведение при печати растровых точек, размер которых в PDF-файлах составляет менее 2%. Данное требование основано на технических возможностях оборудования и программного обеспечения. С целью получения гарантируемого результата значимые части изображений должны быть в диапазоне 3–97% (см. ISO126472:2013).

23. Требования к высечным элементам

- 23.1. Максимальный формат высекаемого изделия 500×700 мм.
- 23.2. Для высечных изображений необходимо делать вылеты от 2 мм относительно контура высечки.
- 23.3. Минимальное расстояние между высечными и биговочными и/или перфорационными ножами 5 мм.
- 23.4. Высечка обозначается линиями толщиной 2 pt (0,7 мм) с назначенным атрибутом Overprint Stroke. Цвет линии задается как Spot Color и называется «Cut».
- 23.5. Минимальное расстояние от контура высечки или перфорации до линии реза или линии фальцовки 10 мм.
- 23.6. Расстояние между перемычками (мостиками) на штампе для высечки из листа должно быть в пределах от 5 до 25 мм (перемычки наносятся заказчиком в электронном виде, затем согласовываются с типографией).

23.7. Принцип расстановки перемычек

- на тонких выступающих деталях с маленьким радиусом и выступающих углах, перемычки проставляются по сторонам детали или угла, но не на вершине;
- то же самое – на тонких «втянутых» деталях с маленьким радиусом и втянутых углах;
- на длинных прямых линиях перемычки можно расставлять реже – до 25 мм;
- на мелких деталях перемычки расставляются более часто – 5-10 мм;
- при наличии на продукции одновременно и высечки, и биговки необходимо расставлять перемычки не реже 7 мм, поскольку биговка деформирует бумагу и рвет перемычки;

- при наличии высечки параллельно линии реза (расстояние до 50 мм) необходимо расставлять перемычки не реже 7 мм;
- непосредственно во время процесса высечки, если изделие «вылетает», типография вправе сама поставить дополнительные перемычки, но не более необходимого. Контуры высечки и/или перфорации и биговки согласовываются с изготовителями штампов путем отправки им файла в электронном виде.

24. Требования к биговочным элементам

- 24.1. Места биговки должны быть отмечены метками, толщиной 0,5-0,7 мм, цветом, контрастным фону страницы (хорошо различимым визуально), находящимися на расстоянии 2,5 мм за линией реза (не ближе и не дальше).
- 24.2. В печатной продукции, требующей одновременно и высечку, и биговку, т. е. те изделия, на которые предусмотрено изготовление штампа (более подробно см. п. 23. Требования к высечным элементам), в местах биговки требуется дополнительная линия биговки (фальцовки), выходящая за обрезной формат на расстояние 4 мм:
- толщина линии биговки 2 pt (0,7 мм).
 - цвет задается как Spot Color и называется «Bigovka», назначается атрибут Overprint Stroke.
 - длина линии бига должна быть не короче 10 мм.
 - между параллельными линиями должно быть не менее 5 мм.
 - биговка не должна примыкать к линии высечки ближе, чем на 5 мм. Если линия биговки совпадает с линией фальцовки, биговка не должна примыкать к линии высечки ближе, чем на 10 мм.

25. Требования к тиснению фольгой

Элементы, предназначенные для тиснения фольгой, должны отвечать следующим требованиям:

- минимальная толщина элемента тиснение – 0,2 мм.
- минимальное расстояние между элементами тиснения – 0,25 мм.

Предельные значения находятся в прямой зависимости от используемой бумаги и характера рисунка зоны тиснения, поэтому в каждом конкретном случае их необходимо согласовывать с технологом ООО «Палп Милл Принт» и, при необходимости, корректировать.

В случае, когда зона фольги попадает на границу двух разных цветов, толщина элемента тиснения должна составлять не менее 0,6 мм.

Элементы тиснения указываются дополнительной краской с адекватным названием (например "Foil", "Gold Foil").

Элементы тиснения должны быть выполнены замкнутыми контурами с опцией «overprint» без обводок и не должны содержать масок, полупрозрачностей, скрытых элементов.

26. Требования к конгревному тиснению

Элементы, предназначенные для конгревного тиснения, должны отвечать следующим требованиям:

- минимальная толщина элемента конгревного тиснение – 1 мм.
- минимальное расстояние между элементами конгревного тиснения – 1 мм.

Предельные значения находятся в прямой зависимости от используемой бумаги и характера рисунка зоны тиснения, поэтому в каждом конкретном случае их необходимо согласовывать с технологом ООО «Палп Милл Принт» и при необходимости корректировать.

Элементы конгревного тиснения указываются дополнительной краской с адекватным названием (например "Emboss").

Элементы конгревного тиснения должны быть выполнены замкнутыми контурами с опцией «overprint» без обводок и не должны содержать масок, полупрозрачностей, скрытых элементов.