



САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКАЯ  
ОБРАЗЦОВАЯ ТИПОГРАФИЯ

# **ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ** и рекомендации для макетов (упаковка)

По всем вопросам можно обращаться:  
к руководителю отдела препресс

Архипову Павлу Петровичу  
по телефону **(812) 324-64-44 доб. 258**

**10 апреля 2019**

## **ПРОГРАММЫ**

Для работы принимаются исходные файлы макетов, подготовленные в программах:

- ▶ **Adobe Illustrator CC** актуальной версии (и ниже)
- ▶ **CorelDRAW** версии **19.1** и ниже.
- ▶ **InDesign** **НО!** для подготовки макетов упаковки не рекомендуется!
- ▶ **Photoshop** **НО!** рекомендуется использовать **только для подготовки растровых объектов**, такие элементы как текст, тонкие линии, логотипы и т. п. должны быть сверстаны в векторной программе.

## **ВНИМАНИЕ!**

**МАКЕТЫ ДОЛЖНЫ СОДЕРЖАТЬ ТОЛЬКО ТРЕБУЕМЫЕ ОБЪЕКТЫ!**

## **ВЕРСТКА**

**Размер страницы** верстки должен быть равен габаритным размерам края единичного изделия.

**Крой с дизайном** должен быть отцентрован относительно страницы верстки.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Не рекомендуется помещать несколько дизайнов в один файл, в случае размещения нескольких дизайнов в одном файле они должны быть размещены на отдельных страницах (не допустимо размещать рабочие дизайны за печатным полем файла).

В макетах, подготовленных в **CorelDRAW необходимо** растеризовать все используемые эффекты для корректного их воспроизведения в печати. В случае растрового фона под элементом с примененным эффектом, элемент должен растеризоваться вместе с фоном.

Все элементы фона должны быть аккуратно состыкованы и не содержать прострелов между собой.

Повторяющиеся элементы дизайна, например такие как логотипы должны быть идентичны между собой.

**Вылеты изображения** за контур вырубki должны быть  
не менее 3 мм  
для толстых картонов и гофрокартонов от 5 мм

В то же время **все значимые элементы** должны располагаться **не ближе 3 мм** (для толстых картонов и гофрокартонов не ближе 5 мм) **к контуру вырубki и линиям биговки**. Также необходимы вылеты на клеевой клапан.

Для отправки дизайна в типографию **в программе Illustrator рекомендуется** использовать команду **Package меню File** . Эта команда автоматически сохранит все ссылки и шрифты, используемые в верстке.

## **ШРИФТЫ**

Все шрифты должны быть переведены в кривые.

При подготовке дизайна в Photoshop, слои со шрифтами должны быть растрованы.

Исключение составляют многостраничные изделия. В этом случае шрифты должны быть приложены.

## СЛОИ

Макеты должны быть послойными: как минимум три слоя:

- крой штампа,
- слой с векторными объектами
- и слой с растровыми объектами.

**Если в макете присутствуют белила**, они должны быть покрашены отдельным соответственно названным **спотовым цветом**.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** В случае, когда белила присутствуют в виде спотового канала в растровом изображении, в векторной программе **они должны называться одинаково**.

**Если в макете присутствуют послепечатные операции** (тиснение, лак, конгрев), эти элементы должны находиться в отдельных, соответственно названных слоях, и покрашены отдельными соответственно названными спотовыми цветами:

**LAK, FOLGA, KONGREV и т.п.** Все эти элементы должны быть в векторном виде и **иметь АТРИБУТ ОВЕРПРИНТ**.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** По согласованию с технологом типографии в отдельных дизайнах выборочный лак может быть растровым и содержаться в спотовом канале растрового изображения. В этом случае, в векторной программе он должен называться также, как в растровой.

**НЕДОПУСТИМО** оставлять печатные элементы в технических слоях (например, в слое с кроем штампа).

**НЕДОПУСТИМО** оставлять объекты скрытые как командой «Hide», так и скрытые под другими объектами.

## ЦВЕТ

Все цвета должны быть **определены в СМΥК -модели, за исключением дополнительных красок** (указанных по шкале Pantone).

Для упрощения работ рекомендуется определять Pantone из стандартных палитр (библиотек) используемых программ.

При планируемой красочности СМΥК, в файле не должно быть элементов, окрашенных в спотовые цвета, за исключением постпечатных операций LAK, FOLGA, KONGREV и т.п..

**Перед отправкой файлов верстки в типографию необходимо проверить соответствие планируемой красочности изделия фактической красочности в файле.**

При печати СМΥК **ШТРИХ-КОД должен быть покрашен в Black-100%** без дополнительных сепараций. **Исключение составляют дизайны, где Black отсутствует.**

При печати с использованием цветов Pantone штрих-код может быть окрашен в 100% одного из используемых цветов Pantone согласно таблице цветов, считываемых сканером штрих-кода.

Рекомендуемый вариант составного черного цвета:  
**Суан-65%, Magenta-55%, Yellow-50%, Black-100%.**

**НЕДОПУСТИМО** окрашивать одинаковые элементы дизайна в разные цвета, если это не предусмотрено самим дизайном.

**НЕДОПУСТИМО** окрашивать элементы дизайна которые должны быть Black в составной черный цвет, если это не предусмотрено самим дизайном.

## НАЗВАНИЕ ЦВЕТА

Допустимо использовать по договоренности с обеих сторон фиксированное название цвета не совпадающее с названием из стандартной библиотеки, например для конкретной линейки дизайнов.

**НЕДОПУСТИМО** использовать в макете **несколько цветов Pantone с похожими названиями**, например PANTONE 485 C, PANTONE 485 CVC, Pantone Red 485.

## **ОВЕРПРИНТ**

В стандартном случае оверпринт по черному цвету принимается по умолчанию, т.е. если дизайнеру необходимо его избежать, то нужно подложить под требуемые объекты белую подложку или указать это отдельно в комментариях за полем дизайна.

Оверпринты на все остальные цвета необходимо оговаривать отдельно, т.к. по умолчанию этот атрибут с объектов не снимается.

Оверпринты на объекты покрашенные в белый цвет недопустимы.

## **РАСТРОВЫЕ ОБЪЕКТЫ**

Все растровые объекты должны быть предоставлены отдельными файлами линков:

СМΥК-модели,  
в формате TIFF, PSD (без использования JPG- компрессии)  
с разрешением не меньше 300 dpi в масштабе 1:1,  
допускается небольшое 10-20% масштабирование в самом макете.  
Суммарная плотность красок в них не должна превышать 300 %.  
При печати УФ-красками до 350%.

Запрещается использовать OLE-объекты (вставка через clipboard),  
следует пользоваться командой Place или Import в зависимости от программы.

Все растровые объекты должны содержать профиль цветоделения.  
Профиль цветоделения для всех растровых объектов внутри одного дизайна  
необходимо использовать одинаковый.

**Рекомендуемый профиль «ISOcoated\_v2\_300\_eci.icc».**



Таблица минимально рекомендуемых допусков по толщине линий и значениям кегля шрифтов. **Офсетная печать.**

Красочность, атрибут	Стандартные материалы (бумага, картон)	Сложные материалы (пластик, пленка)
Минимальная толщина линии, композитный СМУК и смесевые краски (pantone)	Позитив – 0,08 мм Негатив – 0,1 мм	Позитив – 0,12 мм Негатив – 0,15 мм
Минимальный кегль шрифта, композитный СМУК и смесевые краски (pantone)	Рубленый (Sans Serif): Позитив – 4 pt Негатив – 6 pt С засечками (Serif): Позитив – 7 pt Негатив – 9 pt	Рубленый (Sans Serif): Позитив – 6 pt Негатив – 8 pt С засечками (Serif): Позитив – 10 pt Негатив – 13 pt
Минимальная толщина линии, СМУК, одна сепарация	Позитив – 0,05 мм Негатив – 0,07 мм	Позитив – 0,08 мм Негатив – 0,1 мм
Минимальный кегль шрифта, СМУК, одна сепарация	Рубленый (Sans Serif): Позитив – 3 pt Негатив – 5 pt С засечками (Serif): Позитив – 5 pt Негатив – 7 pt	Рубленый (Sans Serif): Позитив – 4 pt Негатив – 6 pt С засечками (Serif): Позитив – 7 pt Негатив – 9 pt

### ЛАКИРОВАНИЕ (ШЕЛКОТРАФАРЕТ)

**СТАНДАРТНЫЕ** гляцевый и матовый лаки:

**Толщина линий** при выборочном лакировании — не менее 0,15 мм.  
на выворотке — не менее 0,5 мм.

В большинстве случаев **НЕДОПУСТИМО ПОПАДАНИЕ** сюжета с лаком на линию биговки, т.к. это может привести к отслоению лака при формировании коробки.

Минимальные отступы объектов в лаке от линий биговки зависят от толщины материала, **от 0,75 мм до 1,5 мм.**

**СПЕЦЛАКИ** (объемный, металлизированный, с глиттерными добавками и другими пигментам:

**НЕДОПУСТИМО** попадание сюжета с выборочным специальным лаком на линию биговки/вырубки, т.к. это может привести к отслоению лака при формировании коробки и сколу лака при вырубке по краю коробки.

**Толщина линий** при выборочном лакировании — не менее 1 мм.  
на выворотке — не менее 1,5 мм.

Минимальные отступы объектов в лаке от линий биговки зависит от толщины материала, **от 1 мм до 2,5 мм.**

**Возможно изменение параметров для объектов в зависимости от используемых материалов.**

### **ТИСНЕНИЕ, КОНГРЕВ**

#### **Тиснение ФОЛЬГОЙ:**

Минимальная толщина линии магниевым штампом — 0,15 мм.

Минимальная толщина линии латунным штампом — 0,1 мм.

Толщина линий на выворотке — не менее 0,3 мм.

В зависимости от вида объекта тиснения (плашки, штрихи) и вида покрытия и материала подбирается специальный вид фольги.

Возможно исполнение однопроходного тиснения с конгревом.

Возможно исполнение тиснения с микрорельефом. И в том и другом случае используются гравированные латунные штампы.

В случае необходимости производства печати или лакирования поверх оттисненного изображения, необходимо выбирать специализированную фольгу и лак.

### КОНГРЕВ

Минимальная толщина линии магниевым штампом — 0,15 мм.

Минимальная толщина линии латунным штампом — 0,1 мм.

Для конгрева величина объекта зависит от толщины бумаги (картона): она равняется минимально воспроизводимой толщиной линии на штампе плюс полуторная толщина материала.

**Элементы конгревного изображения должны отступать от линий биговок не менее чем на 4 мм.**

**НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ** в дизайне фольги и конгрева использовать элементы идущие на утоньшение в ноль или с острыми углами, т.к. в случае с конгревом возможно прорубание материала штампом, а в случае с фольгой **произойдет обрезка** элементов на толщине линии 0,1-0,15 мм.