



## Технические требования к макетам

Все файлы должны быть выполнены в программах: **Adobe Illustrator, Corel Draw, PhotoShop**

Контуры ножей должен находиться в отдельном слое с названием **«knife»**. Элементы кроя должны быть покрашены в отдельный **spot цвет**, не используемый в макете.

Если высечка осуществляется штампом заказчика, то заказчик должен прислать **итоговую** электронную версию штампа.

Желательно, чтобы в файле всё содержалось по отдельным слоям (слои не должны быть заблокированы): - **крой - дизайн - лак - конгрев - тиснение**.

### Ножи и вылеты:

При печати на картоне дополнительные заливки и отступы от элементов/текста должны быть не менее 3 мм.

Для упаковки из МГК это значение не должно быть менее 5 мм.

### Печать:

Все элементы должны быть выполнены **в CMYK, либо Pantone. Недопустимо!!!** содержание объектов в **RGB**.

**Клапана склейки, не должны покрываться краской и лаком!**

Объекты, печатаемые дополнительными красками должны иметь соответствующую заливку (PANTONE) и иметь точное название (PANTONE XXX CVC(U)). Один и тот же номер пантона должен быть с одинаковым именем (из одной палитры). Иначе, каждая краска будет делиться как отдельная.

При использовании пантонов и чистых цветов необходимо выполнить **треппинг** (обводку с оверпринт) в размере 0,15-0,25 pt наружу

Суммарное значение красок не должно превышать **285 %**

Минимально воспроизводимый процент растра **2%**.

Черные элементы/текст должны быть от одной краски **Kontur**.

**Не допускается OverPrint на белом цвете!!!**

Необходимо внимательно отслеживать все объекты с OverPrint, т.к. это сильно влияет на цветопередачу, и как следствие, на конечный результат.

**Контур автоматически присваивается OverPrint.**

**Желательно** избегать мелкий текст/элементы от нескольких красок.

Если необходима заливка насыщенно черного цвета, то процентное содержание красок должно быть: **C-40; M-40; Y-40; K-100**. В случае, если на таком объекте находятся мелкие белые элементы/текст, то им необходимо сделать обводку: C-0; M-0; Y-0; K-100.

При подготовке многокрасочного макета (СМУК+3Pantone и более), если МЕЛКИЕ элементы или мелкий текст расположены на СМУКовом фоне, лучше их тоже перекрашивать в СМУК, если это не повлияет на цвет (например, нет смысла на СМУКовом фоне делать текст от темного пантона, лучше его покрасить в СМУК)

Используя Spot-овые цвета (Pantone) избегайте градиентов из одного пантона в другой. Градиенты с пантонами использовать можно, однако они должны быть только между одним и тем же пантоном. В сочетании с режимами наложения Overprint можно составить любую требуемую растяжку.

Толщина всех линий не должна быть **менее 0,5 pt**. Допустимо меньшее значение 0,25 pt. при условии, что эта линия от одной краски, либо в виде выворотки на фоне от 1 краски.

Градиентные заливки должны быть выполнены в растровом редакторе. Такие эффекты, как: линзы, тени, прозрачности, рамки, кисти, текстуры, трансформации и т.п. **должны быть растрованы**.

Использование этих эффектов без специальной обработки не даёт гарантии близкого воспроизведения их при печати.

При печати на офсетной печатной машине встроенные профили игнорируются. Для более точной передачи допускается использование профиля **FOGRA 39**

### **Растровые изображения:**

Разрешение для растровых изображений должно быть **не менее 300 dpi**, в противном случае, печать будет некачественной (размытой).

Если, макет содержит невстроенные изображения, то они должны прилагаться отдельно (PSD, TIFF и т.п.).

Файлы должны быть в цветовых моделях CMYK, Grayscale, Duotone, Bitmap.

Дополнительные смесевые цвета должны находиться в отдельных (spot) каналах.

Для CMYK, Grayscale, Duotone моделей разрешение должно быть **не менее 300 ppi** (точек на дюйм). Для **Bitmap - 1200 ppi**.

Все растровые изображения (Bitmap) должны иметь геометрические размеры, соответствующие реальным размерам изображения.

### **Шрифты:**

Весь текст, в предоставляемых макетах, должен быть в кривых, либо с приложением используемых шрифтов!

Минимальный размер шрифта 4 pt — для обычного текста в одну краску и оверпринт, 5 pt — для выворотки и СМУКовых сложноразноцветных шрифтов.

### **Штрикод:**

Допустимо использовать изображение штрикода только в векторной графике.

Цветность штрикода - 100% Black (или 100% другой чистой краски (PANTONE)).

Для штрихового кода запрещено использование красного и малоконтрастных цветов, а также печать вывороткой. При печати на металлизированном или прозрачном материале штрикод должен располагаться на прямоугольнике, окрашенном в белый смесевой (Spot) цвет.

Считывание штрикода менее 80% от номинального (по ГОСТ Р 51201-98 минимальная ширина EAN-13 по крайним штрихам составляет 31,35мм) системами считывания магазинов не гарантируется и претензии по таким штрикодам не принимаются.

### **Металлизированный картон:**

Под все элементы дизайна, которые не должны отображать текстуру/блеск металлизации, необходимо подложить белила.

При печати на металлизированном картоне, белила необходимо располагать на отдельном слое и перекрашивать в отдельный spot-цвет с присвоенным ему названием "belila" или "white".

По умолчанию металлизированный картон имеет серебристый цвет, при печати цвета будут немного темнее, чем на обычном картоне, рекомендуем учитывать это при создании дизайна.

Под штрих-коды, куар-коды необходимо подкладывать белила, иначе они могут не считываться.

Белила под изображением необходимо делать чуть меньше самого изображения (треппинг 0,15-0,25 pt внутрь).

### **Дополнительная отделка:**

При присутствии в макете дополнительной отделки, каждый вид отделки должен находиться на отдельном слое и этот слой должен быть подписан наименованием этой отделки (например, при присутствии лака необходимо указать в названии слоя какой вид лака должен быть использован (софт-тач, глянцевый УФ-лак, матовый ВД-лак и т. д.). Если в макете присутствует несколько видов лакового покрытия, соответственно, каждому виду лака, должен соответствовать отдельный слой с нужным наименованием.

Если присутствует конгрев/тиснение/трафаретный лак, то эти элементы должны быть выполнены в отдельном слое, вектором, отдельно заданным пантоном (не используемом в дизайне)

Толщина линий конгрева/тиснения и расстояние между ними не должны быть меньше, чем 0,2 мм. Рекомендуемая линия для тиснения 1,5-0,2 мм. Те же величины рекомендуется соблюдать для пробелов и выворотки при тиснении фольгой.

Линии вектора должны быть замкнуты и НЕ ДОЛЖНЫ пересекаться между собой

При использовании конгрева, либо тиснения, необходимо на данных элементах сделать треппинг в размере 0,25 pt

**Важно!** Конгрев нельзя располагать близко к ножам. Минимальное расстояние от края конгрева до ножа 10 мм. От конгрева до биговки — 3 мм

При использовании glitterного лака, важно не наносить его на места биговальных и высечных ножей. Минимальное расстояние 3 мм — обычный картон, 5 мм - МГК)

На выборочном УФ лаке треппинг не делается.