ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ЦИФРОВОЙ ПЕЧАТИ

ОРИГИНАЛ-МАКЕТ (ОМ) ДОЛЖЕН ПО ВСЕМ ПАРАМЕТРАМ СООТВЕТСТВОВАТЬ ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ И ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕКСТОВЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ ЗАДАНИЕМ ЗАКАЗЧИКА. В СЛУЧАЕ РАСХОЖДЕНИЯ ОМ С ТЕХНИЧЕСКИМ ЗАДАНИЕМ ОТВЕСТВЕННОСТЬ ЗА НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ЛЕЖИТ НА ЗАКАЗЧИКЕ.

1. ОБЩИЕ

Все макеты принимаются в электронном виде, по e-mail, ftp (для получения параметров доступа обратитесь в офис нашей компании), на внешних носителях. Высылать на электронную почту файлы большого объема (более 10–15Мб) не рекомендуется.

При предоставлении ОМ на внешнем носителе, предоставлять текстовый файл с техническим заданием. Если заказ выкладывается на сторонний ftp или на файлообменник, необходимо прислать заявку по e-mail с ТЗ и полной ссылкой на файл.

ОМ макет предоставляется в графических редакторах совместимых с ОС Windows (Corel Draw X6 или более ранних версий, Adobe CS 5) либо *.pdf, записанный из этих программ (самый предпочтительный вариант). ОМ, созданные в офисных приложениях (MS Office, OpenOffice и т.п.), CAD-приложениях должны быть переведены в pdf-формат в обязательном порядке.

- *.pdf из фотошопа или записанные с помощью фотошоповского плагина, в работу не принимаются.
- *.psd в работу не принимаются.
- Слоеные картинки в работу не принимаются.

Во всех вышеозначенных случаях сливаем слои (Layer->Flatten Image) и записываем *.tiff.

В макете все шрифты должны быть переведены в кривые (кроме многостраничных изделий: брошюры, каталоги, книги, в таких PDF-ах шрифты должны быть внедрены в файл или предоставляться с файлом верстки). Обратите внимание, что если текст сгруппирован с растровым изображением, то он в кривые не переводится.

Все растровые изображения должны иметь разрешение 300 dpi. Исключение составляют монохромные изображения в формате Bitmap — для них разрешение должно быть 1200 dpi.

В макете не должно содержаться OLE-объектов, объектов, вставленных через Clipboard, объектов с атрибутом «locked» и «overprint», невидимых объектов или слоев.

Использование рамки в макетах, как элемента дизайна, нежелательно, при ее наличии погрешности резки наиболее заметны, особенно, когда рамка расположена очень близко к краю страницы.

Размер страницы в файле должен быть равен обрезному формату. Запрещено прибавлять размер припусков к размеру страницы.

Один вид макета должен предоставляться в одном формате и в одном экземпляре. Например, если у вас одна визитка сделанная в Adobe Illustrator, то нужно прислать либо PDF-файл, записанный по нашей инструкции, либо файл исходник Adobe Illustrator. При предоставлении одного макета в нескольких форматах (Adobe Illustrator, и PDF-файл, и TIFF, и EPS), в печать будет отправлен наиболее предпочитаемый файл — PDF.

При необходимости печати в край изделия, изображение нужно на 2 мм продлить за край обрезного формата («вылеты 2 мм»). Значимая информация не должна располагаться близко к линии реза («поля 2мм») (бига, перфорации) — не менее 2–20 мм (в зависимости от вида постпечатной обработки).

Макет должен быть отцентрован относительно страницы.

Дополнительные рамки (есть исключения), кропы, кресты и пр. рисовать не нужно. ОМ должен содержать только то, что нужно напечатать.

Лицевая и оборотная части макета должны быть в одной ориентации (либо оба Portrait, либо оба Landscape). Порядок следования страниц в макете должен быть всегда один: Лицо1, Оборот1, Лицо2, Оборот2 и т.д.

ОМ должен быть в цветовой модели CMYK (предпочтительно использование цветового профиля GRACoL2006_Coated), возможно использование RGB или Pantone, но в этом случае возможно несоответствие заданному цвету, за что наша компания ответственности не несёт.

Для многостраничных изданий вёрстку нужно предоставлять пополосно (сохраняя последовательность страниц в издании). Количество страниц файла-ОМ должно быть равным количеству полос готового изделия, т.е. при наличии в издании пустых страниц они должны присутствовать в ОМ и располагаться в нужных местах. При отсутствии нумерации страниц желательно предоставлять черновой собранный образец. Для многостраничных изданий с термоклеевым и прочими способами скрепления (например, на болты с цельной обложкой), в обложке которых присутствует корешок, ОМ для печати обложки необходимо предоставлять в развороте с учетом толщины корешка, а блок пополосно.

При подготовке PDF-файлов для печати из PS-файлов используйте Acrobat Distiller, предварительно убрав все компрессии и конвертации цветов, а также масштабирование. Шрифты должны быть встроены в PDF файл.

Сложные векторные объекты — элементы с большим количеством (достигает нескольких тысяч) узлов — после масштабирования в окончательный размер следует растрировать (с разрешением 300 dpi). Также следует рас-

трировать элементы, содержащие прозрачности, линзы, сложные (ps-pattern, mesh-fill) заливки.

Файлы, прилинкованные к документу, следует либо предоставлять вместе с файлом верстки, либо внедрять.

Один цвет на цифре — это черный и его оттенки. Т.е. это grayscale или C0M0Y0K1–100%. Все остальные цвета — это 4 цвета (RGB, Pantone — даже если и выглядят на экране черными, напечатаются они все равно в 4 цвета).

В макете переворот с лица на оборот производится всегда через боковую сторону страницы. Вырубка для оборота всегда зеркальна относительно лица.

Глубокий черный при цифровой печати — печать в одну краску (C0M0Y0K100).

Серый цвет для цифры сложный. Если нужен серый — закладываем в макет процент от черного в одну краску, не составной полноцвет. В противном случае будет сильный разнотон в тираже.

Тонкий текст на цифре может не пропечатываться. Светлый тонкий не пропечатается, только черный в одну краску. Нормально печатаются линии начиная с толщины 0,1 мм.

На изделиях с тёмной заливкой и последующим сложением обязательно делать ламинацию.

Не печатаем 3D лак и 3D фольгу в край.

Мы не несём ответственности за цветопередачу при печати на разных специфических материалах, а также за непопадание в предоставленный образец, который был изготовлен кем-то и когда-то. Мы не несём ответственности за возможный брак в случае если макет или его часть, была создана/сверстана в on-line сервисе Figma, Canva и т.п. Рекомендуем такой макет (PDF файл), до запуска в печать, растрировать, т.к. возможно появление ошибок при автоматической обработке макета (пропавшие объекты, эффекты и др. ошибки). Также наша компания не несёт ответственности за текстовое содержание, грамматические, синтаксические, лингвистические, стилистические и прочие ошибки.

Требования к сопроводительному техническому заданию (ТЗ)

ТЗ должно содержать:

1. Тираж изделий и количество видов (макетов) изделий.
2. Обрезной формат.
3. Материал (точное название с номером из каталога поставщика).
4. Цветность (цветное — это 4+0 или 4+4, чёрно-белое — это 1+0 или 1+1).
5. Всю необходимую постпечатную обработку (полная информация).
6. Для буклетов формат в развороте, формат в сборе, количество полос, вид брошюровки.
7. Для выборочной лакировки необходимо прикрепить макет выборки в формате *.cdr.
8. Для всех постпечатных обработок (тиснение, конгрев, вырубка, плоттерная резка, выборочный лак, биговка, перфорация и прочие) необходимо прилагать отдельный макет или располагать эти обработки на отдельных страницах файла, либо выделять их отдельными слоями (в слоях дизайнеры путаются, поэтому лучше все это предоставлять на отдельных страницах).

Если был произведен расчет на какое-либо изделие, но в процессе изготовления ОМ что-то поменялось (размеры, цветность, количество полос и пр.), то об этом обязательно нужно сообщить менеджеру, чтобы он исправил техзадание на правильное.

Наша компания не несёт ответственности за несоответствие макета печати и постпечатных файлов. При разработке дизайна следует учитывать запечатываемый материал, чем сложнее фактура материала, тем меньше должно содержаться заливок в макете. Выбор материала остаётся за вами.

2. МАКЕТ С ВЫРУБКОЙ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Положение вырубных, биговальных, перфорационных, рицовочных и прочих линеек показывается сплошными линиями (outline, stroke) различных цветов с толщиной, соответствующей размеру линеек (2 pt или 3 pt). Каких-то определенных правил на счет обозначений ножей цветом нет, но традиционно красным обозначают вырубные ножи, зеленым — биговальные, коричневым — перфорацию и сиреневым — рицовку.

При построении макета необходимо учитывать следующее:

- минимально возможный радиус загиба составляет 2 мм. для линеек 2 pt, и 4 мм. для линеек 3 pt;
- минимальный угол стыковки линеек — 30°;

• минимальное расстояние между параллельно расположенными линейками — 3 мм.

Дополнительно в макете предоставляется контур штампа на отдельном непечатном слое, а лучше на отдельных страницах.

Вылеты на подрезку — 2 мм. Поля — по 2 мм.

При использовании одного из наших вырубных штампов нужна усадка под наш штамп. Запрещено что-либо менять в готовом штампе, особенно менять какие-либо размеры.

3. МАКЕТ С ПЛОТТЕРОМ

ОМ должен соответствовать общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Дополнительно в макете предоставляется контур реза на отдельном непечатном слое, а лучше на отдельных страницах.

Контур реза должен быть нарисован сплошными линиями (outline, stroke). Смещать обводку внутрь или наружу нельзя.

При создании контуров реза для плоттера не допускается формирование изображений толщиной кривых, следует переводить толщины линий в объект. Также не допускается пересечение и наложение элементов, для выявления этого необходимо проверять макет в режиме «каркас».

ПДФ для плоттера всегда нужно записывать с припусками (см. инструкцию).

Вылеты на подрезку — 2 мм. Поля — по 2 мм.

4. МАКЕТ С УФ-ЛАКОМ (ТП)

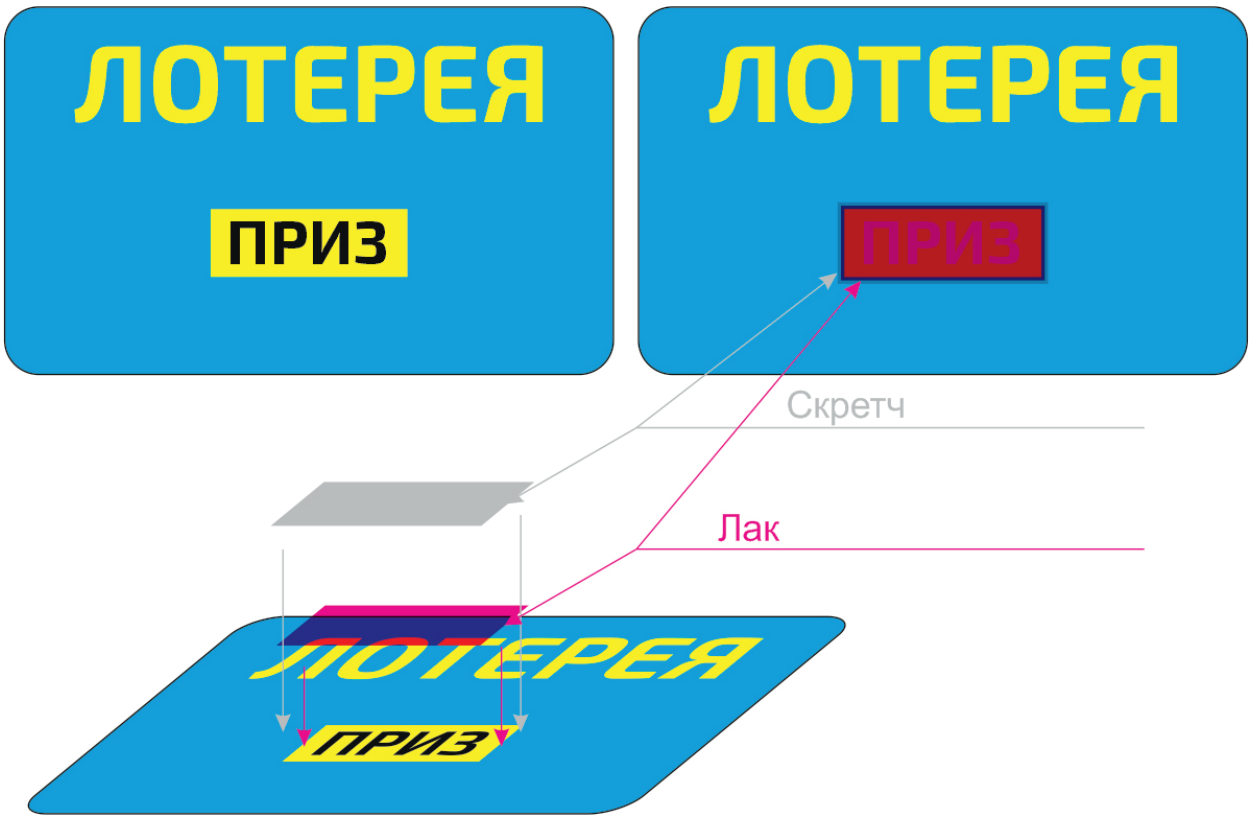
При необходимости печати УФ-лака необходимо учитывать, что он наносится последним, поскольку поверх УФ-лака краска не закрепляется.

При сочетании в изделии лака и тиснения, необходимо избегать их пересечения, так как лак, попадая на тиснение мутнеет.

В случае если выборочный лак проходит на месте сгиба изделия (биговки), то необходимо в макете на лак сделать выборку под биговку — отступ от биговки по 1мм в каждую сторону. В противном случае при сгибе лак потрескается.

5. МАКЕТ ПОД СКРЕТЧ СЛОЙ

Скретч-слой всегда делается поверх выборочного лака. Поле под скретчем должно быть с изображением (например, текст черный (C0M0Y0K100), а поле под ним — желтое (C0M0Y100K0)), иначе текст будет проступать из-за разницы высот. Лак делают больше поля печати, скретч — больше поля лака.



6. МАКЕТ С ВПЕЧАТКОЙ ШЕЛКОГРАФИЕЙ

Шрифты должны быть переведены в кривые.

Макеты принимаются в формате CorelDraw X6 (CDR, CMX), Adobe Illustrator CS 5 (AI, EPS). В иных случаях заказчик несет ответственность за некорректную конвертацию файлов в формат CorelDraw X6 (исчезновение элементов, изменение свойств объектов, неправильное отображение размеров, изменение цветов и другие случаи).

Все цвета печати должны находиться на одной странице макета, не допускается постраничное или пофайловое разбиение цветов в одном макете.

Вылеты элементов, выходящих за края готового формата должны быть 2 мм.

Цвета Pantone должны соответствовать цветам элементов макета, палитра Pantone должна соответствовать Pantone Color Formula (Solid) Guide (префикс “C” или “CVC”).

Не допускается использование прикрепленных внешних файлов (Linked).

Не допускается применение в макете специальных эффектов (PowerClip, Lens (Линза), Clone (Клонирование), Color Mask, Drop Shadow и другие).

Каждая постпечатная обработка должна располагаться на отельной странице в файле печати.

7. КАТАЛОГ НА ПРУЖИНУ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Максимальная толщина изделия — 40 мм.

Вылеты на подрезку — по 2 мм со всех сторон. Поля — внешние по 5 мм и 10 мм в месте установки пружины. Поля четных и нечетных полос должны быть различными (зеркальными), если пружина будет находиться сбоку.

Важно учитывать, что чем толще блок изделия, тем больше будет компенсация на сползание внутренних полос по пружине. Поэтому при верстке макета нужно делать поля более 5–10мм, чтобы была возможность подрезать изделие при сборке без потери значимых элементов макета.

8. КАТАЛОГ НА ПУР-КЛЕЙ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Минимальная толщина склеиваемых блоков 3 мм, максимальная — 40 мм.

Обложки предоставляются разворотами (4–1, 2–3 стр. обложки) с учетом толщины корешка (толщину корешка можно уточнить у менеджера типографии).

Место приклейки обложки к блоку должно остаться не запечатанным, для этого на первой странице слева, а на последней — справа кладется белая плашка на всю высоту страницы + вылеты шириной 5 мм + вылет. На внутреннем развороте, по центру обложки также размещается белая плашка на всю высоту+вылеты шириной равной толщине блока +10 мм.

Количество страниц в блоке кратно двум.

Поля: внешние — по 5 мм и в корешке — 10 мм. Поля четных и нечетных полос должны быть различными (зеркальными).

9. КАТАЛОГ НА БОЛТЫ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

У обложки и блока есть техническое поле 20 мм для скрепления болтами. В макетах обложки и блока на расстоянии 20 мм от корешка не должно располагаться значимой информации.

Диаметр болта — 5 мм, шляпка болта — 10 мм.

Обложка:

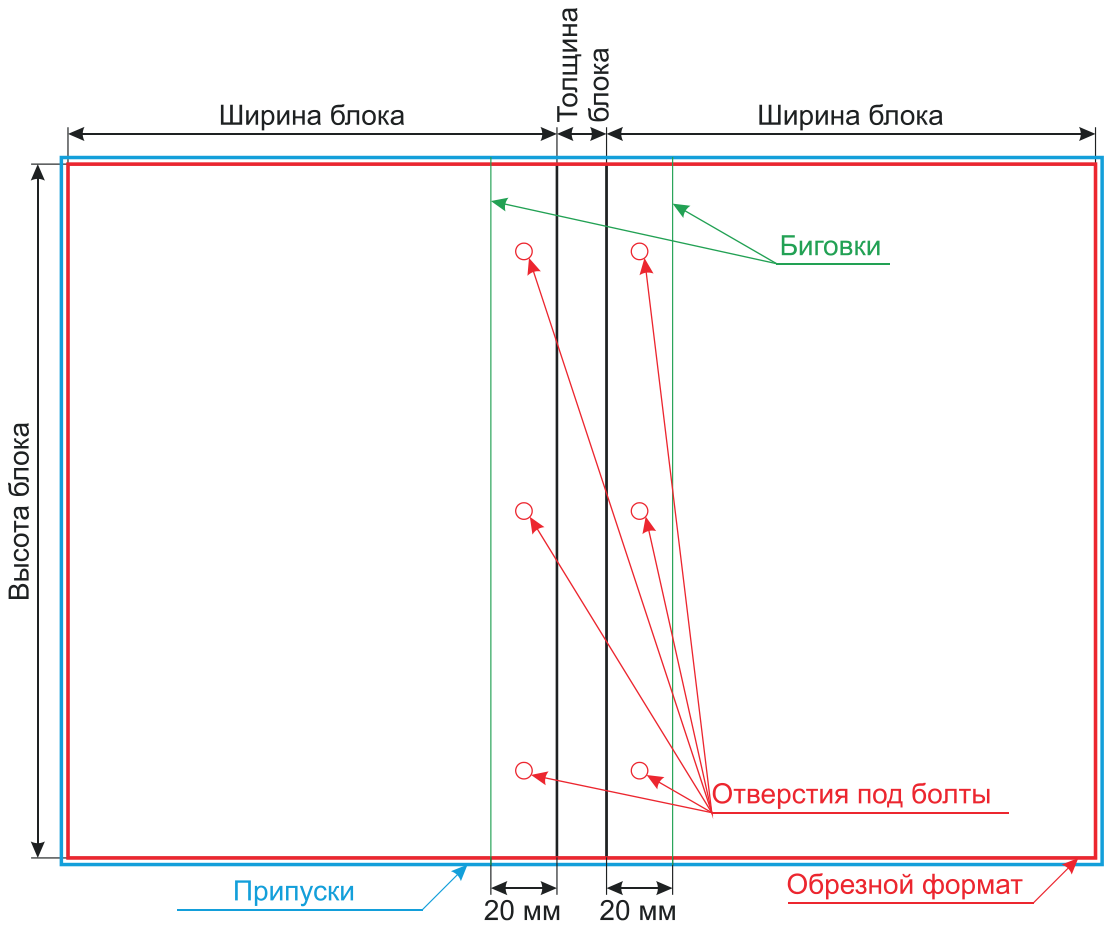
Для обложки обычно используется бумага 250–300 гр. с последующей ламинацией. Макет предоставляется в развороте с учетом толщины корешка.

Так же возможен вариант обложки без корешка. В таком случае размеры обложки и подложки равны размеру блока.

Блок:

Для лучшего раскрытия необходимо делать биговку блока. При большом количестве полос необходимо делать компенсацию биговки для хорошего раскрытия, т.е. немного смещать линию бига.

Вылеты по 2 мм. с каждой стороны



10. ТВЕРДЫЙ ПЕРЕПЛЕТ

Книга состоит из внутреннего блока и обложки (крышки). Обложка изготавливается из картонной основы (1,5–2,5 мм.), обтянутых предварительно запечатанной и отламинированной бумагой. Внутренние стороны обложки соединены с блоком форзацами — они могут быть как запечатанными, так и выполнены из дизайнерской или офсетной бумаги плотностью примерно 160 гр.

Обложка:

Обложка предоставляется разворотом с учетом толщины корешка.

Лайнеры для кашировки всегда печатаются 4+1 — на обороте печатается схема для кашировки, которая рисуется черным цветом.

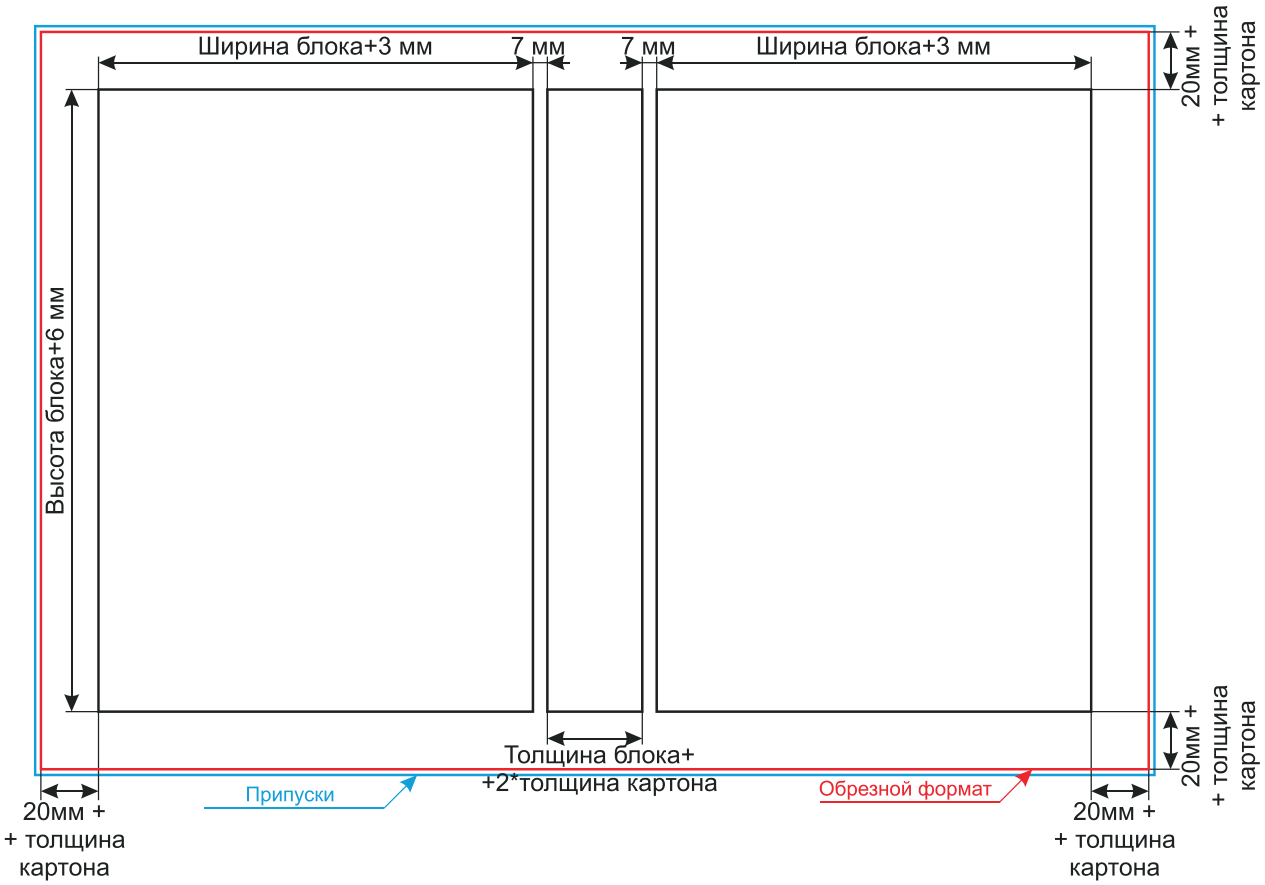
При верстке макета обложки для изделия с твердым переплетом необходимо учитывать обязательные технические отступы —прибавлять по 20 мм в каждую сторону на загиб и + толщину картона +3 мм (обложка всегда больше блока на 3 мм в каждую сторону), два расстава по 7мм справа и слева от корешка.

Например, если у вас изделие формата А4 (210*297 мм) в готовом виде с толщиной корешка 5 мм, а толщина переплетного картона 2 мм, то размер лайнера для кашировки будет 493*347 мм:

Ширина: 20 мм (на загиб) + 2 мм (толщина картона) + 3 мм (увеличение размера обложки) + 210мм (ширина изделия) + 7мм (расстав) + 2 мм (толщина картона) + 5мм (корешок) + 2 мм (толщина картона)+ 7мм (расстав) + 210мм (ширина изделия) + 3 мм (увеличение размера обложки) + 2 мм (толщина картона) + 20 мм (на загиб) = 493 мм

Высота: 20 мм (на загиб) + 2 мм (толщина картона) + 3 мм (увеличение размера обложки) + 297 мм (высота изделия) + 3 мм (увеличение размера обложки) + 2 мм (толщина картона) + 20 мм (на загиб) = 347 мм

Обложка обязательно покрывается тонкой ламинацией. Поэтому необходимо учитывать, что цвет макета изменится (для матовой ламинации цвета станут менее насыщенными).



Блок:

Каждая полоса должна быть на отдельной странице. Нельзя предоставлять полосы разворотами или спуском. Последовательность полос должна быть верной, т.к. спуск для печати будет создаваться исходя из последовательности, представленном в файле заказчика. Если в книге будут пустые полосы, то они должны быть и в макете, и находиться в тех местах, где их хотят видеть в готовом изделии.

Не забывайте про зеркальность полос для блока. Т.е. поле у корешка должно быть больше, чем у обрезного края изделия (что бы в готовом изделии поля зрительно выглядели ровными).

Количество полос кратно 2.

Бумага для блока — от 80 до 170 гр.

Форзац и нахзац — предоставляются отдельным файлом постранично, каждая полоса на отдельной странице. Если не предполагается запечатка, то необходимо это указать в задании.

11. БУКЛЕТ НА СКОБУ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Максимальное количество полос — 60 (при бумаге блока 80 гр., обл. — 130–170 гр.)

Количество полос всегда должно быть кратно 4.

При объеме издания более 48 полос значимые элементы, находящиеся внутри полосы, должны располагаться на расстоянии не менее 5 мм от обрезного формата.

При большом объеме необходимо учитывать компенсацию сползания. В центральной части брошюры листы будут смещены из-за толщины.

Каждая полоса должна быть на отдельной странице PDF-файла. Нельзя предоставлять полосы разворотами (например, 1-2, 3-4, 5-6 и т.д.) или спуском (8-1, 2-7, 6-3 и т.д.). Последовательность полос должна быть верной, т.к. спуск для печати будет создаваться исходя из последовательности, представленной в файле заказчика.

Для скобы допустимо использовать на вылеты следующую страницу блока у корешковой части, но если Вы не уверены, в правильности, то лучше сделать вылеты по 2 мм по внешним сторонам, а в корешке — 0 мм.

12. КАЛЕНДАРИ (МОНО, ТРИО)

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Минимальный формат изделия: 310х210 мм, максимальный — 340х500 мм.

Стандартно мы используем численники «Любавич» и «Полимат». Заказчик может предоставить свои численники или прислать ТЗ и макет для печати индивидуальных численников.

При заказе необходимо предоставить информацию:

- материал для изготовления календаря
- размер шпигеля (обрезной)
- размер подложек (обрезной)
- цветность шпигеля и каждой из подложек
- количество и цвет люверса
- цвет пружины
- тип курсора
- ламинация шпигеля, подложек
- название численников «Любавич», ссылку на конкретные блоки «Полимат». При печати индивидуальных численников — полное ТЗ с размерами, красочностью и материалами для печати.
- наличие постпечатной обработки шпигеля и подложек с указанием всех параметров для каждой части изделия отдельно.

Дополнительные требования к календарям:

Используйте для подготовки макета стандартный шаблон календарей.

Возможно увеличение высоты и ширины подложки и шпигеля под желаемые размеры, не меняя размера численников и технологических полей.

При наличии фона на подложках, вылет изображения под численник должен быть не менее 5мм.

Необходимо учитывать технологические расстояния под пружину, люверс и т.п., так, чтобы при сборке календарей перфорация и люверс не попадали на значимые элементы (поле под пружину — 10 мм).

Необходимо учитывать размер численника и его провисание на пружине так, чтобы он не закрывал значимую информацию на подложке (провисание — 3 мм).

Если численники предоставляет заказчик, он полностью несет ответственность за подготовку макета в соответствии с его размерами и особенностями.

ВНИМАНИЕ! Если макет на календарь сделан без учета технологических расстояний под пружину, люверс, численник и т.п., то вся ответственность за конечный результат и возможную переделку заказа лежит на заказчике!

13. КАЛЕНДАРИ ПЕРЕКИДНЫЕ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

При разработке ОМ нужно учитывать технологическое поле под пружину вверху — 10 мм.

14. КАЛЕНДАРИ ДОМИКИ

ОМ должен удовлетворять общим техническим требованиям и требованиям по способу печати.

Макет на основу календаря готовится в развороте с указанием положения биговок (на отдельном слое, а лучше на отдельной странице).

Численники для календаря — постраничный макет.

15. ОСНОВА ДЛЯ ДОМИКА (твердый переплет)

При изготовлении календаря домика с кашировкой используется два лайнера — внешний и внутренний. Макеты для обоих лайнеров (если в каждом из них есть печать) предоставляются разворотом. Внешний лайнер всегда печатается 4+1 — на обороте располагается схема для кашировки, которая рисуется черным цветом. Внутренний лайнер печатается 4+0.

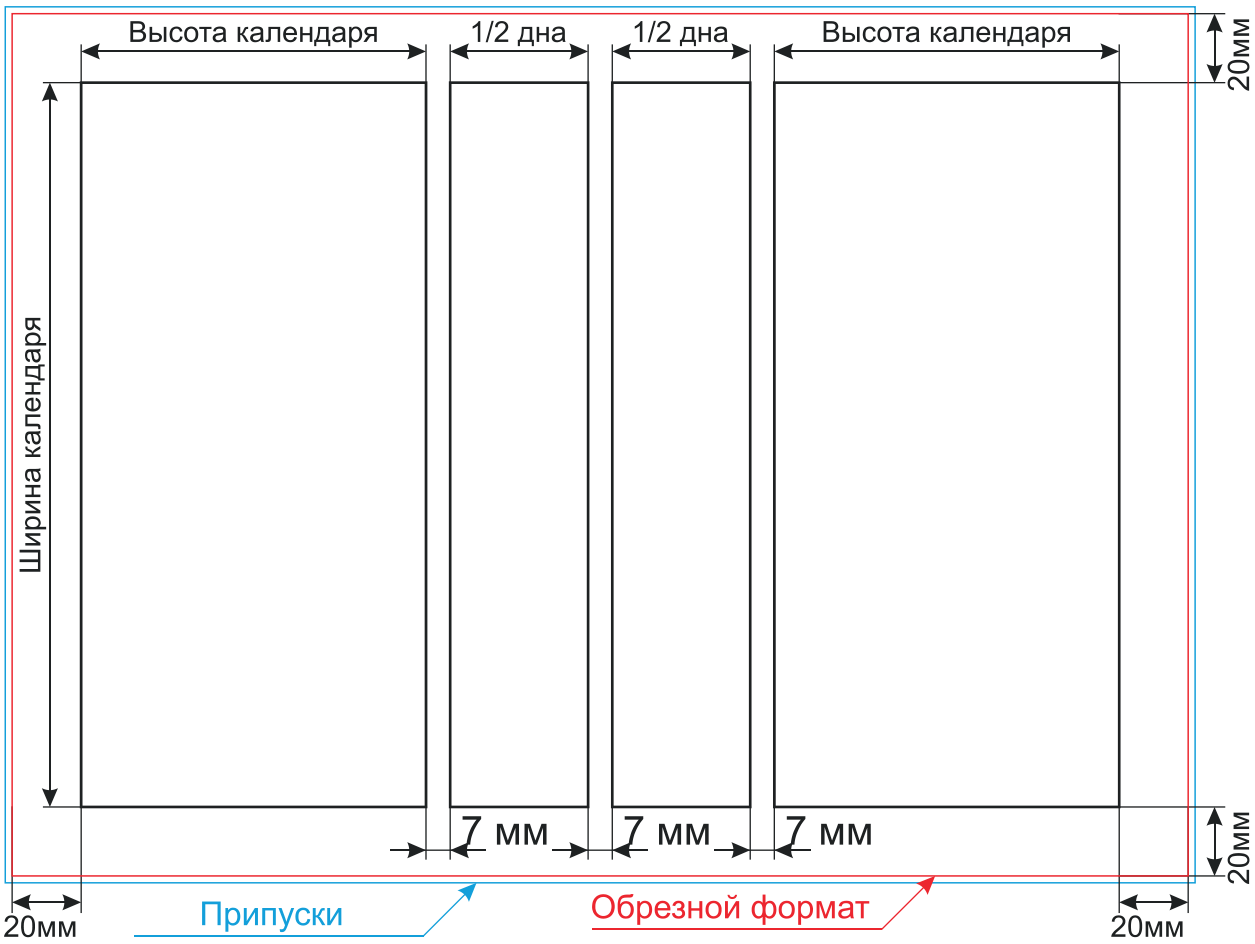
При верстке внешнего лайнера для календаря-домика с кашировкой необходимо учитывать обязательные технические отступы — прибавлять по 23мм в каждую сторону на загиб и толщину материала, три расстава по 7мм — в середине, справа и слева от дна календаря.

Например, если в готовом виде ваш календарь имеет размер 200*150*100 (ширина*высота*дно), то размер лайнера для кашировки будет 467*246мм:

Ширина: 23мм (на загиб) + 150мм (высота изделия) + 7мм (расстав) + 50мм (половина от дна) + 7мм (расстав) + 50мм (половина от дна) + 7мм (расстав) + 150мм (высота изделия) + 23мм (на загиб) = 485мм

Высота: 23мм (на загиб) + 200мм (ширина изделия) + 23мм (на загиб)

При верстке макета для внутреннего лайнера используется то же правило, кроме прибавления 23мм с каждой стороны для загиба. То есть внутренний лайнер всегда меньше внешнего на 46мм по ширине и по высоте.



16. ПАПКА-РЕГИСТРАТОР

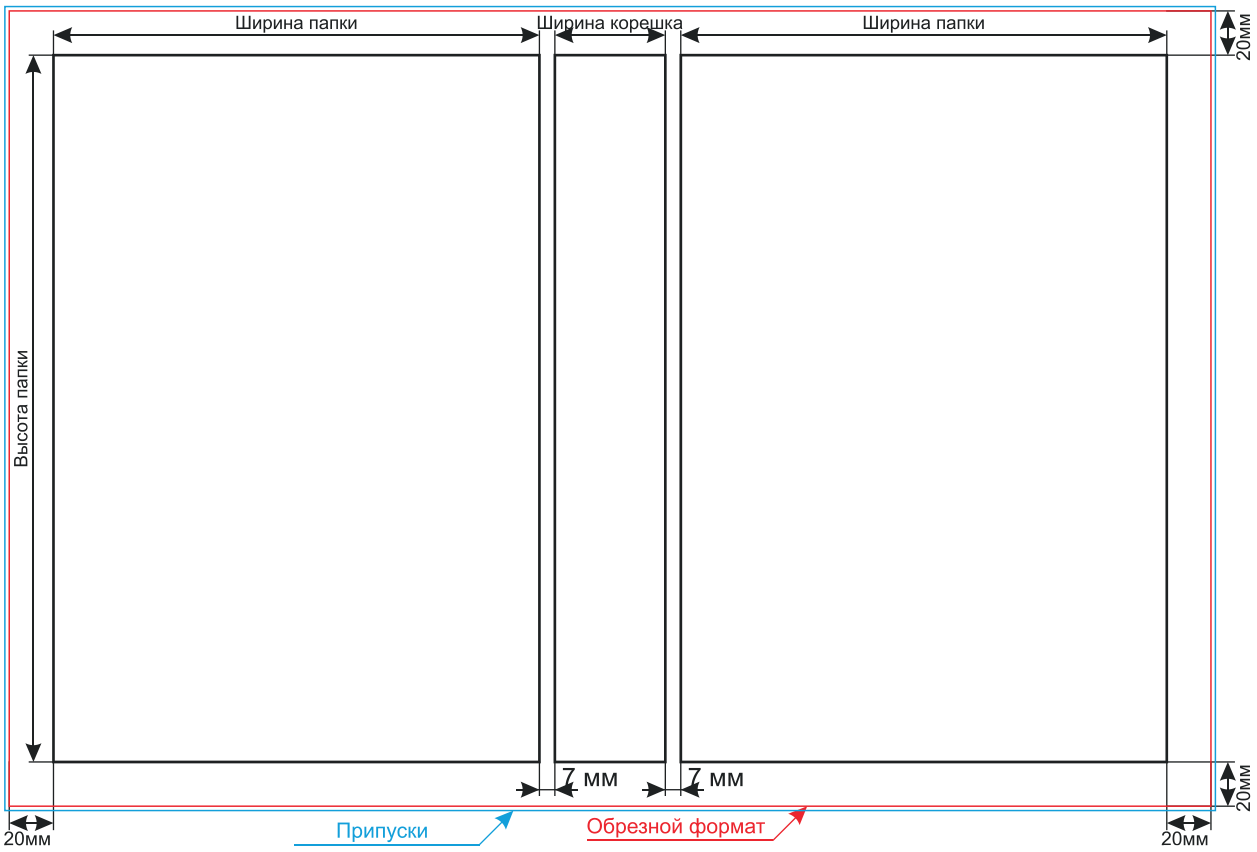
При изготовлении папки-регистратора используется два лайнера — внешний и внутренний. Макеты для обоих лайнеров (если в каждом из них есть печать) предоставляются разворотом. Внешний лайнер всегда печатается 4+1 — на обороте располагается схема для кашировки, которая рисуется черным цветом. Внутренний лайнер печатается 4+0.

При верстке внешнего лайнера для папки-регистратора необходимо учитывать обязательные технические отступы — прибавлять по 23мм в каждую сторону на загиб и толщину материала, два расстава по 7мм справа и слева от корешка.

Например, если у вас изделие формата 250*310 в готовом виде с толщиной корешка 30мм, то размер лайнера для кашировки будет 590*356мм:
Ширина: 23мм (на загиб) + 250мм (ширина изделия) + 7мм (расстав) + 30мм (корешок) + 7мм (расстав) + 250мм (ширина изделия) + 23мм (на загиб) = 485мм
Высота: 23мм (на загиб) + 310мм (высота изделия) + 23мм (на загиб)

При верстке макета для внутреннего лайнера используется то же правило, кроме прибавления 23мм с каждой стороны для загиба. То есть внутренний лайнер всегда меньше внешнего на 46мм по ширине и по высоте.

При расчете толщины корешка папки-регистратора важно учитывать высоту кольцевого механизма.



17. БИГОВКА, ПЕРФОРАЦИЯ

Значимые элементы дизайна должны располагаться в макете на расстоянии не менее 3 мм от линии биговки и перфорации.

Положение биговок и перфорации можно обозначить двумя способами:

а) пунктирными линиями, находящимися за припусками;

б) векторной схемой на листе того же размера, что и макет, на отдельной странице файла.

18. ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ

В качестве переменных данных (ПД) могут быть текстовые данные, штрих-кодированные данные и графические данные.

Для печати с переменными данными нужен ОМ-шаблон (ОМ с примером заполнения переменных полей).

Текстовое переменное поле должно быть в виде текста (не переведено в кривые), а используемый шрифт нужно приложить к заданию. Весь осталь-

ной текст обязательно нужно перевести в кривые. Нельзя непропорционально масштабировать текстовый блок для переменных данных (сжимать/растягивать вверх-вниз/в стороны). Размер шрифта у переменных данных должен быть целым числом (программа для переменки не понимает дробные параметры, причем, везде не понимает, например, невозможно задать цвет C0M0Y0K50,5. Можно либо 50,0, либо 51,0).

Для штрих-кодированных и графических переменных данных в шаблоне указывается область вставки и, по возможности, конкретный пример. Кроме того, для штрих-кодированных данных нужно указать формат кода (EAN13, Code128 и т.п.).

Сами данные должны быть помещены в таблицу, где каждому переменному полю соответствует свой столбец, а количество строк определяется количеством переменных данных.

Дизайнер, при подготовке ОМ должен учесть поместится ли самая длинная надпись выбранным размером шрифта в заданную им строчку. В программе для персонализации есть возможность переноса того, что не влезает, на следующую строку, но перенос этот делается автоматически и не всегда красиво. Если нужны какие-то особые переносы, то каждой отдельной строке должна соответствовать своя ячейка в таблице.

Для графических данных: в таблице указывается точное имя файла, а файлы сохранены в отдельной папке.

19. ЕВРОБУКЛЕТ

В буклетах с 2-мя фальцам 3-я внутренняя полоса должна быть меньше на 2–3 мм (например, в буклете формата А4 ширина полос 97х100х100 мм).