

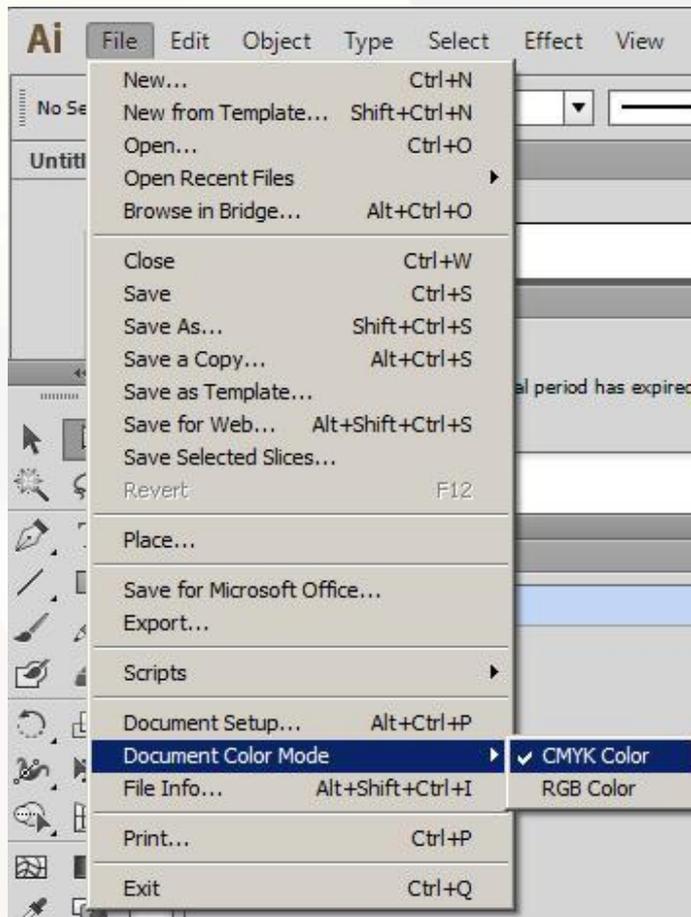


пешта® PRO

Требования к оригинал-макетам

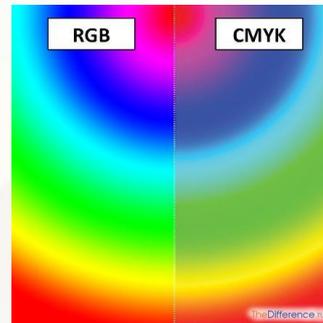


Цветовые установки оригинал-макета



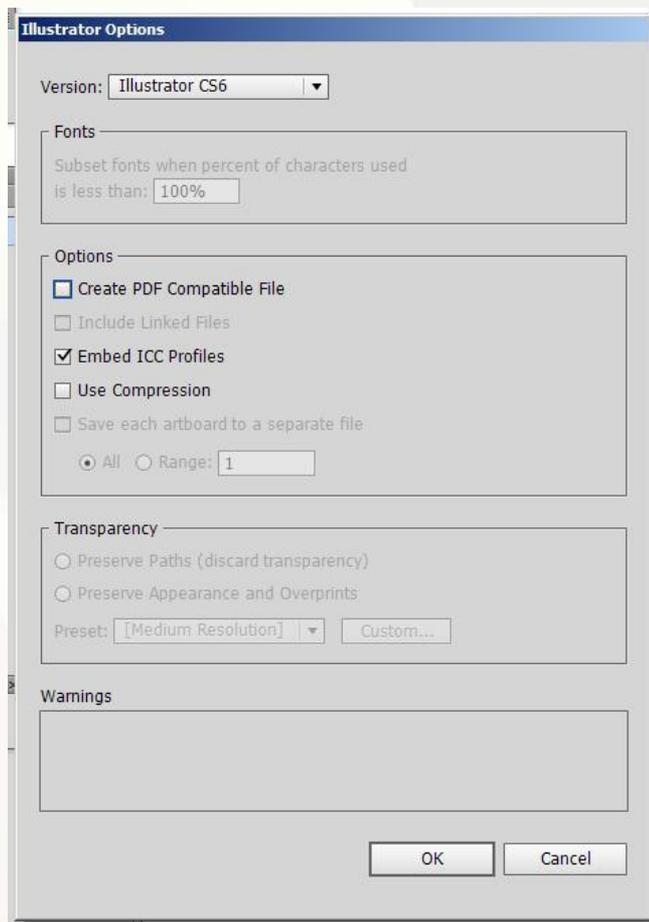
Цветовые установки оригинал-макета необходимы для отображения цвета, максимально приближенного по цвету к печати.

Цветовой охват системы RGB значительно выше цветового охвата системы CMYK, из-за чего при использовании цветовой системы RGB цвета отображаются более яркими.



Необходимо использовать цветовую систему CMYK.

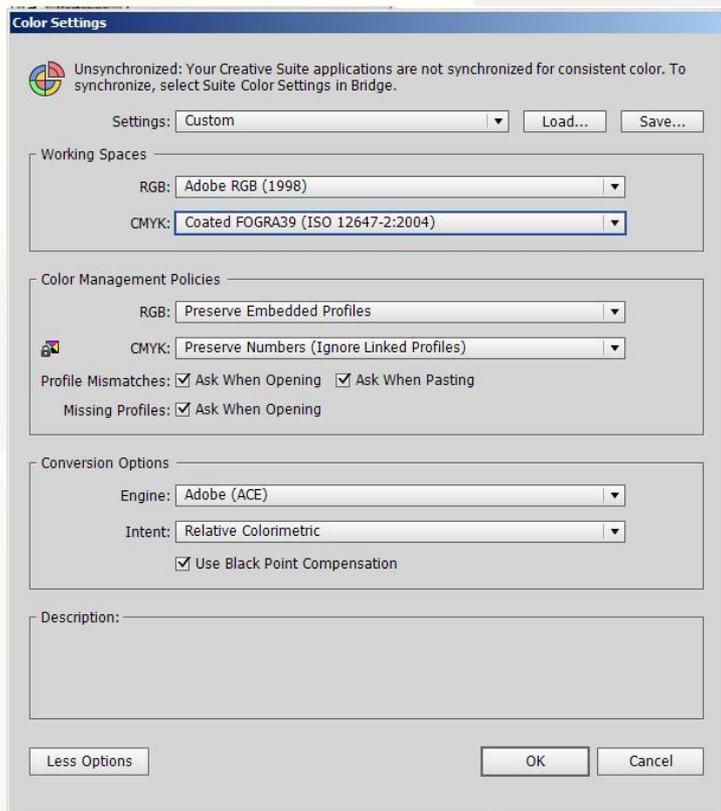
Цветовые установки оригинал-макета



Цветовые установки оригинал-макета необходимы для отображения цвета, максимально приближенного по цвету к печати. При использовании других цветовых пространств во время допечатной подготовки оригинал-макета, цвета могут значительно изменить свою яркость (стать светлее).

Для минимизации такого влияния необходимо при разработке дизайна использовать цветовую систему CMYK с профилем ICC (цветовое пространство офсетной печати на мелованной бумаге).

Цветовые установки оригинал-макета

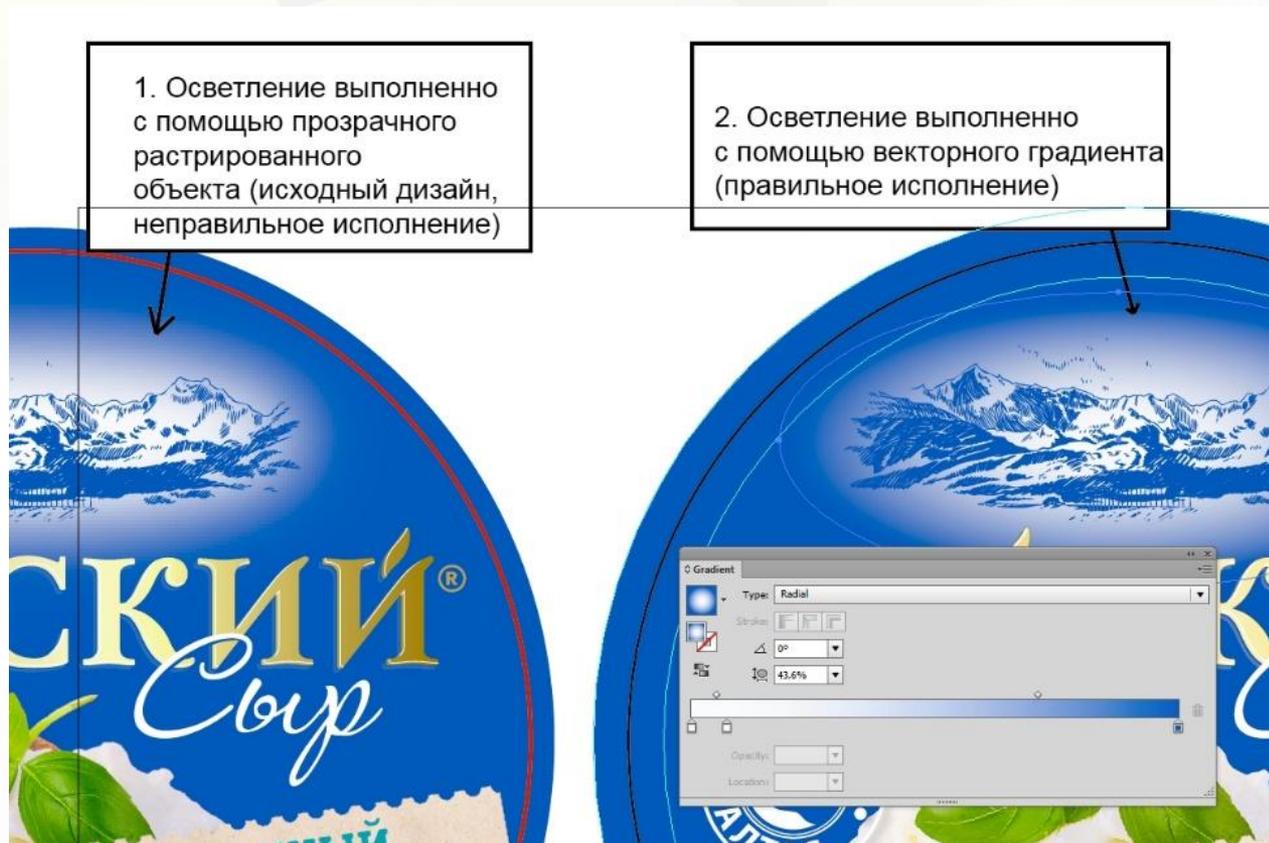


Цветовые установки оригинал-макета необходимы для отображения цвета, максимально приближенного по цвету к печати. При использовании других цветовых пространств во время допечатной подготовки оригинал-макета, цвета могут значительно изменить свою яркость (стать светлее).

Для минимизации такого влияния необходимо при разработке дизайна использовать цветовую систему CMYK с профилем ICC (цветовое пространство офсетной печати на мелованной бумаге).

Прозрачность в дизайне

Для ускорения процесса допечатной подготовки оригинал-макета к печати, изображение должно быть легко редактируемым – без использования таких инструментов как прозрачность, Drop Shadow, Lens и т.п.



Выпуск под обрез

Должен быть выполнен выпуск под обрез по 3 мм за пределы контура высеочки. Правильно выполненный выпуск под обрез позволяет избежать видимых дефектов при смещении изображения во время вырубки.



Этикетка без учета выпуска под обрез:

- 1 - дизайн имеет по краям видимые дефекты;
- 2 - не выполнен выпуск под обрез, фон должен выступать за обрез на 3 мм;
- 3 - значимые элементы дизайна попадают в зону допуска на вырубку, следовательно могут обрезаться при вырубке.

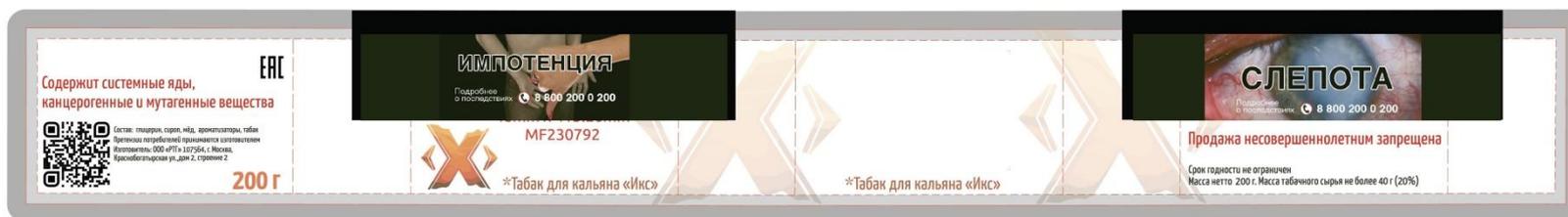
величина выпуска под обрез

- Контур штампа
- - - допуск на отклонение при вырубке этикетки (+/-3 мм)

Контур штампа

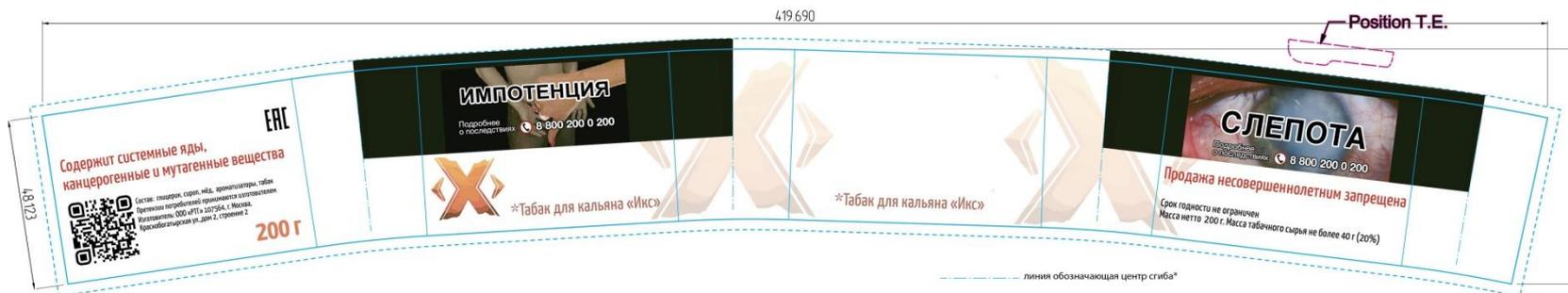
Дизайн должен быть выполнен в контуре, соответствующем штампу высечки и располагаемом на отдельном слое.

1) Дизайн не вписанный в реальный контур штампа, т.е. не соответствует конечному виду этикетки



Keyline + Label Info ■
No Text Area ■
5mm - Bleed ■

2) Дизайн вписанный в контур штампа



Дополнительные краски

Дополнительные смесевые краски (из каталога Pantone или под образец) используются для:

- мелких деталей (толщина линий до 0,3 мм, текста до 6 pt или для фона с вывороткой таких деталей);
- протяженных фонов и градиентов;
- разделение элементов с растровыми и плашечными (100%) участками изображения.

1. Логотип выполнен C84+M73



2. Логотип выполнен P7686C



Дополнительные краски

Дополнительные смесевые краски (из каталога Pantone или под образец) используются для:

- мелких деталей (толщина линий до 0,3 мм, текста до 6 pt или для фона с вывороткой таких деталей);
- протяженных фонов и градиентов;
- разделение элементов с растровыми и плашечными (100%) участками изображения.

1. Текст выполненный в одну краску

2. Текст выполненный в CMYK

Векторные изображения

Логотипы с резкими и четкими границами между цветами (например, логотипы) должны быть в векторном виде. Для обеспечения гарантированного чтения кодов (штрих-кода, QR-кода и т.д.) такие элементы должны иметь плашечный цвет в одну краску.

1. Логотип растриван



2. Логотип векторный



Растровые изображения

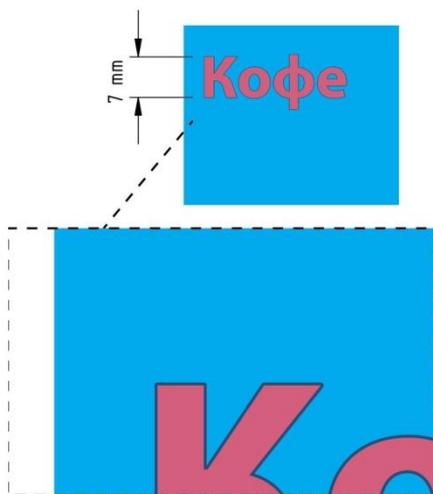
Растровые изображения должны быть представлены в виде отдельных файлов формата PSD с сохранением слоев.



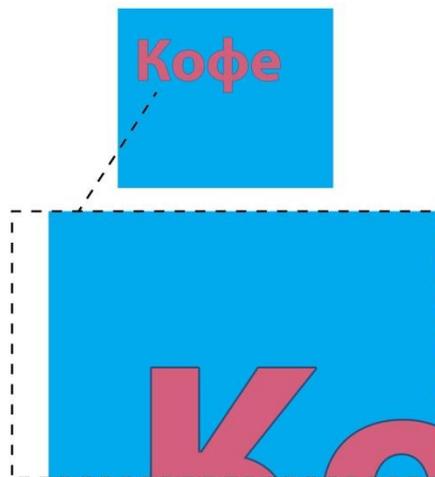
Треппинг

Треппинг – прием для минимизации видимости несовмещения красок между собой при печати путем искусственного увеличения элементов дизайна. Таким образом маскируются возможные дефекты печати. Треппинг выполняется специалистами допечатной подготовки и отображается на принтерной цветопробе.

1. Треппинг 0,3 pt (0.106 mm)
Нормальный размер треппинга.



2. Треппинг 0,2 pt (0.07 mm)



3. Треппинг 0,1 pt (0.035 mm)

