



АТЛАНТИС-ПАК

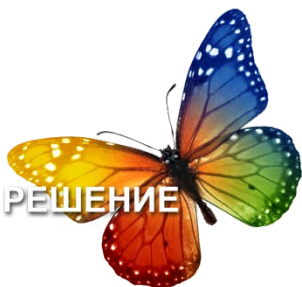
**Лидер Инновационных
Упаковочных Решений**



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

К ОРИГИНАЛ-МАКЕТАМ ДЛЯ ЭТИКЕТОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ЯРКОЕ РЕШЕНИЕ



346703, Ростовская обл., Аксайский
район, х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран
ближнего и дальнего зарубежья

info@atlantis-pak.ru
www.atlantis-pak.ru
www.atlantis-label.ru

Требования к оригинал-макетам

Оригинал-макеты этикеток (далее - ОМ) для флексопечати должны быть подготовлены в графическом редакторе Adobe Illustrator. Растровые изображения, присутствующие в макете предоставляются отдельными прилинкованными файлами в форматах TIF, PSD.

Последовательность нанесения цветов печати не должна конфликтовать с разработанными дизайнерскими решениями (оверпринты, треппинги и т.д.).

1. Геометрические размеры

В ОМ за контуром высечки должен быть задан выпуск изображения на 1 мм наружу.



2. Векторная графика

Цвета ОМ должны быть заданы в CMYK. Дополнительные цвета назначаются по PANTONE MATCHING SYSTEM из библиотеки приложения, либо цветами в один канал с однозначными, понятными именами (если невозможно указать PANTONE).

Все текстовые элементы должны быть в кривых.

Области выборочного лакирования, тиснения и конгрева задаются цветами в один канал.

3. Растровая графика

Для полноцветных изображений использовать цветовое пространство CMYK.

Разрешение файла 300 dpi для CMYK и Grayscale, до 2540 dpi – для Black & White. Масштаб изображения 1:1.

Полутоновый диапазон – от 3% до 100% для CMYK, для смесовых красок (в зависимости от характеристик анилоксного вала) – по согласованию с технологами.



Дополнительные цвета назначаются в Alpha channels (файл PSD) с обязательным условием идентичности имен цветов в AI.

Для возможности редактирования растровых файлов - слои не сводить.

4. Максимальное количество цветов печати

Цветов печати без лакировки – 9.

Цветов печати с лакировкой – 8.

При печати по прозрачной пленке и металлизированным материалам, как правило, используется белая краска, которая наносится первой и создает непрозрачную основу для остальных красок.

С целью получения высокой белизны плашечных элементов (не прозрачности) возможно использование двух печатных форм для белого цвета. (То же относится к любым другим цветам.)

При печати по металлизированным материалам или пленкам первый печатный узел резервируется под сплошное технологическое праймирование.

При использовании в дизайне этикетки трафаретной печати или ротационного тиснения учитывать, что эти виды печати занимают секцию на печатной машине.

При необходимости печати одной краской мелких элементов (тонких линий, выворотов, растра) и крупных плашечных элементов одновременно, возможно разделение печатной формы на две. В этом случае одна из них используется для печати плашек, вторая для печати мелких элементов (растра). Это обязательное условие для передачи особенно плотных, насыщенных цветов крупных плашечных элементов (белый или «пантоны») одновременно с растром того же цвета.

В случае необходимости тиснения фольгой поверх металлизированных красок («золота» и «серебра») необходимо учесть форму для дополнительного технологического праймирования.

5. Требования к элементам оригинал-макетов

Минимальная ширина отдельной линии (точки), несущей смысловую нагрузку и печатающейся одним цветом - 0,1 мм.

Минимальная ширина линии и диаметр точек при печати вывороткой в СМΥК – 0,2 мм; в металлизированных красках и Pantone – не менее 0,3 мм.

Возможный результат невыполнения требований – потеря (и/или повреждение) печатных элементов на стадии изготовления печатных форм, и как следствие отсутствие их на печати.

Минимальная ширина отдельной линии (точки), несущей смысловую нагрузку и печатающейся **двумя** цветами «позитив» / «негатив» **0,3 мм**

Минимальная ширина отдельной линии (точки), несущей смысловую нагрузку и печатающейся **тремя и более** цветами «позитив» / «негатив» **0,5 мм.**

Возможный результат невыполнения требований – не совмещение мелких элементов.



Минимальный размер кегля шрифта печатающегося одним цветом «**позитив**» / «**негатив**» 4 пт. Белый, металлизированные цвета, смесовые цвета 6 пт.

Минимальный размер кегля шрифта печатающегося двумя и более цветами «**позитив**» 6 пт.

Следует осторожно использовать позитивные шрифты размера менее 6 пт. со слишком тонкими элементами (засечки, перемычки и т.п.). Необходимо тщательно проверять величины штрихов и пробельных элементов и, по мере необходимости, редактировать их.

Не рекомендуется использовать выворотные шрифты размера менее 8 пт. со слишком тонкими элементами (засечки, перемычки и т.п.).

Исходя из этого, ОМ должен выполняться с учетом технических возможностей совмещения цветов, т.е. допускать поперечную и продольную неprivодку 0,15 мм.

Примечание: допускается несоответствие указанным параметрам (без дополнительных примечаний в ОМ об этом несоответствии) для элементов, не несущих смысловой нагрузки. Таковыми считаются элементы (точки, штрихи) или группы этих элементов, содержащиеся в используемых в ОМ иллюстрациях (гравюры, живопись, и т.п.), и не воспринимающиеся как полноценные объекты изображения. В случае не воспроизведения или некорректного воспроизведения этих элементов при печати, общий смысл изображения не исчезает – изображение узнаваемо и максимально похоже на исходное изображение в ОМ.

6. Требования к элементам оригинал-макетов для трафаретной печати

Цветов печати (вместо флексосекций) – 2.

Минимальный размер кегля шрифта печатающегося одним цветом «**позитив**» / «**негатив**» - 4 пт.

Минимальная ширина отдельной линии (точки), несущей смысловую нагрузку и печатающейся одним цветом «**позитив**» / «**негатив**» - 0,1 мм.

Разрешение печати – до 133 lpi.

Указанные величины соответствуют сеткам, дающих толщину красочного слоя 5 мкм. С увеличением толщины красочного слоя разрешение печати уменьшается.

Максимальная толщина красочного слоя - 280 мкм для плашек и штриховых элементов величиной не менее 0,5 мм.

7. Применение треппинга к элементам дизайна

Для компенсации неprivодки печатных форм необходимо использовать треппинг. Назначение треппинга – «затягивать» менее кроющие цвета под более кроющие.

Величина зоны перекрытия должна составлять 0,15 мм. В случае треппинга под тиснение фольгой плоским клише – не менее 0,5 мм.

При разработке дизайна необходимо следить за соответствием очередности цветов и комбинациями элементов, участвующих в треппинге.



8. Требования к штриховым кодам

Штриховые коды генерируются с помощью программы Corel Barcode Wizard посредством ввода контрольных цифр в соответствующее поле диалогового окна программы. При этом необходимо сначала выбрать один из промышленных стандартов в другом поле.

Пример: выбираем стандарт EAN-13 и вводим 12 цифр (13-я, контрольная, генерируется автоматически для проверки правильности набора в целом), далее, следуя указаниям генератора, до копирования в буфер.

Размер штрихового кода самого распространенного стандарта EAN-13 после необходимых трансформаций не должен быть менее 22 мм поперек линий. Линии выполняются одной краской с учетом цветовых сочетаний считываемых сканером.

Размеры штриховых кодов других стандартов – по представлению клиента с проверкой на считываемость.



346703, Ростовская обл., Аксайский район,
х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и
дальнего зарубежья

info@atlantis-pak.ru
www.atlantis-pak.ru
www.atlantis-label.ru

