

Содержание:

image not found or type unknown



Введение

Допечатная подготовка, которую иначе называют препресс, по праву считается одним из важнейших этапов в процессе создания качественного полиграфического продукта. Со вкусом выполненный дизайн и грамотное оформление не смогут обеспечить хороший результат без должной обработки материалов для печати. Для того чтобы создать полиграфическую продукцию любого уровня сложности, важно понимать базовые основы технологического процесса подготовки макета к выпуску в тираж. Данная процедура позволяет избавиться от существенных ошибок и, следовательно, экономит время и материальные средства.

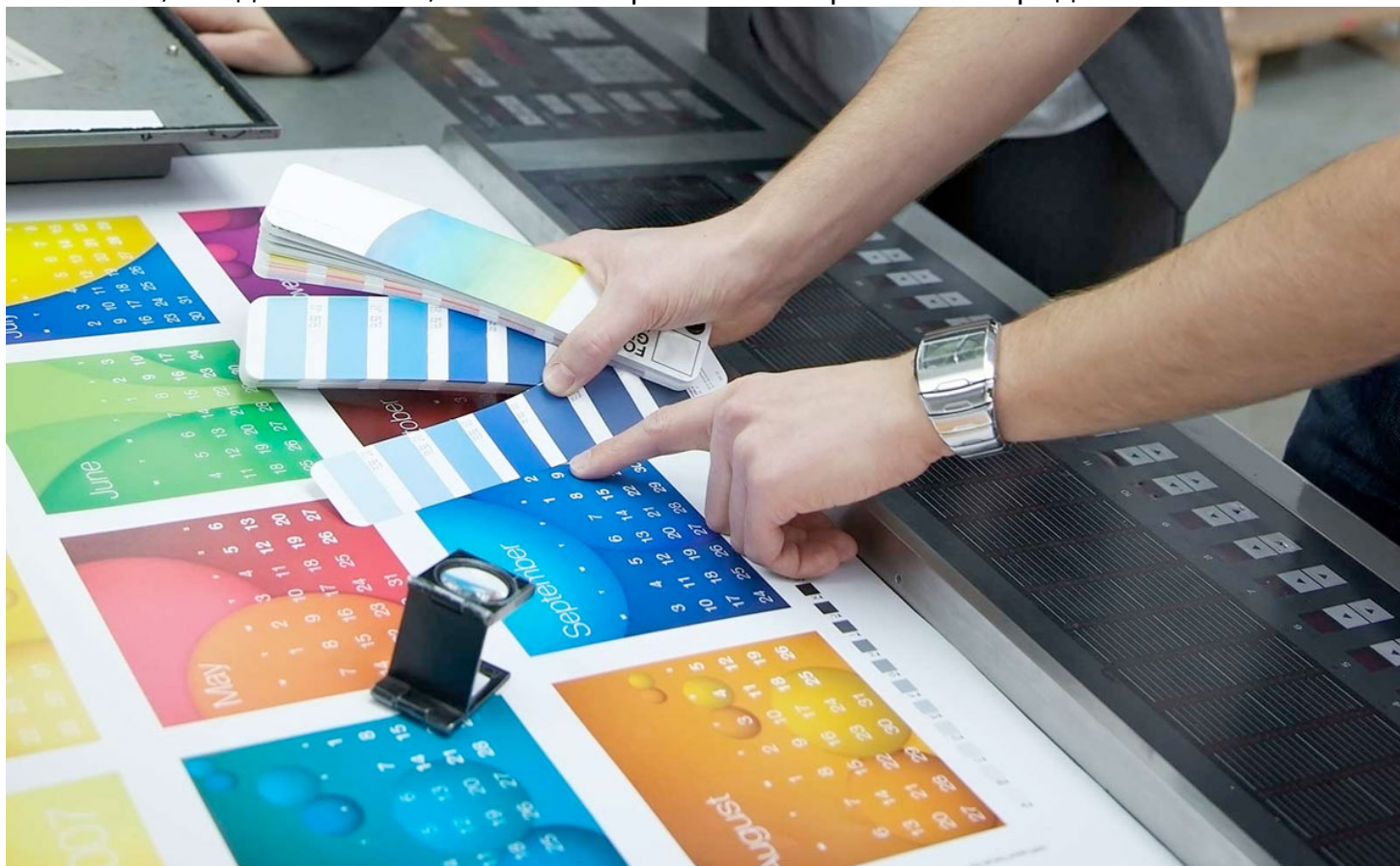


Рисунок 1. Препресс.

Именно этот процесс определяет, как будет выглядеть готовая печатная продукция, и отвечает за её качество.

Предпечатная подготовка предназначена для того, чтобы понять, насколько макет удовлетворяет технологическим требованиям и соответствует установленному качеству, исходя из материалов изготовления изделия, а также запланированного объёма тиража. Иногда заказчик выдвигает свои индивидуальные условия, которые необходимо учитывать в процессе работы.

Зачастую приходится привязывать макет к требованиям определённой типографии, которая будет осуществлять печать. Перед тем, как передать готовый продукт для выпуска в тираж, обязательно проверьте его на наличие ошибок с максимальной тщательностью, поскольку малейшие недочёты, допущенные по невнимательности, могут повлечь за собой неприятные последствия в виде материальных потерь.

ДИЗАЙН

Первым шагом создания проекта является тщательное планирование внешнего оформления. Для того чтобы приступить к осуществлению задуманной стратегии, необходимо иметь чётко сформулированную общую концепцию, целостный стиль и представлять конечный результат. Из этого следует, что допечатная подготовка изображений – это дизайн проекта, который служит базовой основой для дальнейших действий и является фундаментом, влияющим на всю структуру работы. Грамотно сформированный внешний образ товара во многом определяет, насколько он будет востребован целевой аудиторией, что, в свою очередь, напрямую влияет на прибыль от продажи данного продукта.

Допечатная подготовка дизайна – это, как правило, длительная процедура. Она взаимосвязана со множеством других аспектов, а также требует тщательной концентрации и пристального внимания. Это обусловлено тем, что грамотно разработанный дизайн обеспечивает быструю окупаемость расходов в кратчайшие сроки. Конечный результат на данном этапе должен привлекать потенциального потребителя, отличаться простотой.



Рисунок 2. Планирование внешнего оформления

ВЕРСТКА

Самое главное условие этого процесса – не допустить расположения значимых элементов вблизи линии реза и в области корешка. Обычно размер данной величины составляет не менее 5 мм. С особым вниманием следует отнестись к скреплению посредством метода КБС и проклейке по корешку – в этом случае фрагменты должны находиться друг от друга на расстоянии 7-8 мм.

Затем следует грамотно расположить на полосе элементы, идущие на вылет, размер которых также должен соответствовать установленным параметрам, обычно 5 мм. При правильном размещении объектов важно не допустить никаких искажений. По этой причине иногда приходится увеличивать вылеты. Один из главных аспектов работы заключается в грамотном расположении изображений на развороте. Желательно не размещать в этой области лица людей. Дополнительные трудности возникают при скреплении КБС, поскольку в этом случае необходимо

делать раздвижку.

Также важно учитывать, что при методе скрепления ВШРА внешние тетради получаются длиннее внутренних. Те типографии, которые разрабатывают спусковую схему в Preps 5.3, не владеют функцией автоматической сдвижки полос, поскольку данная программа выполняет её некорректно. Это обязательно следует учесть в процессе работы.

ЦВЕТКОРРЕКЦИЯ

Эта процедура также необходима перед тем, как выпустить готовый продукт в печать. Абсолютное большинство рекламных носителей в той или иной степени нуждается в коррекции, в процессе которой первоначальный макет обретает свои естественные цвета. Лучше всего подготовить образец будущего продукта, в котором можно отобразить запланированные оттенки, чтобы легче было соотнести его с конечным результатом.

Как правило, у цветокорректора два этапа работы с изображениями, составляющие грамотно организованный процесс допечатной подготовки.

Сначала осуществляют предварительную (первичную) обработку изображений. К этому этапу обычно относят цветокоррекцию, обтравку, total ink limit в соответствии с выбранным типом печати и особенностями бумаги. Также переименовываются исходные файлы согласно условным требованиям (названия должны быть выполнены латинскими буквами, без пробелов), и изображения сохраняются в нужном формате, как правило, tiff и psd.

Следующий этап заключается в том, что специалист по цветокоррекции работает с вёрсткой. Нарращивает вылеты по мере необходимости, изображения преобразует в стопроцентный масштаб и устанавливает разрешение в соответствии с выбранной лениатурой печати. Завершается данный процесс процедурой обработки иллюстраций.

РАБОТА ОПЕРАТОРА ДОПЕЧАТНОЙ ПОДГОТОВКИ

Этот специалист приступает к работе с материалом, уже изученным и исправленным корректором.

Основными задачами оператора допечатной подготовки являются проверка вёрстки с точки зрения соответствия техническим требованиям типографии и последующая запись в формате PDF. Это, в свою очередь, требует правильной конфигурации среды ОС и настройки программы. На оператора допечатной подготовки ложится большая ответственность, поскольку от того, насколько грамотно он выполнит свои задачи, зависит эффективность всего процесса в целом. Специалист должен обладать определённым набором знаний азов и нормативов, а также отлично разбираться в технических требованиях. Профессиональный оператор ориентируется в наиболее распространённых видах полиграфических браков и прилагает все усилия, чтобы их избежать.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ.

Чтобы осуществить процесс изготовления с помощью офсетного способа, необходима печатная форма. С этой целью применяют два основных метода: с фотоплёнкой (процедура состоит из 2 этапов) и без неё.

Первая технология используется уже довольно длительное время. На специализированном устройстве производится вывод фотоформы, которая в дальнейшем переходит в печать. Другой метод появился относительно недавно и тем не менее является весьма перспективным. Его преимущество заключается в том, что он осуществляет операцию в один шаг.

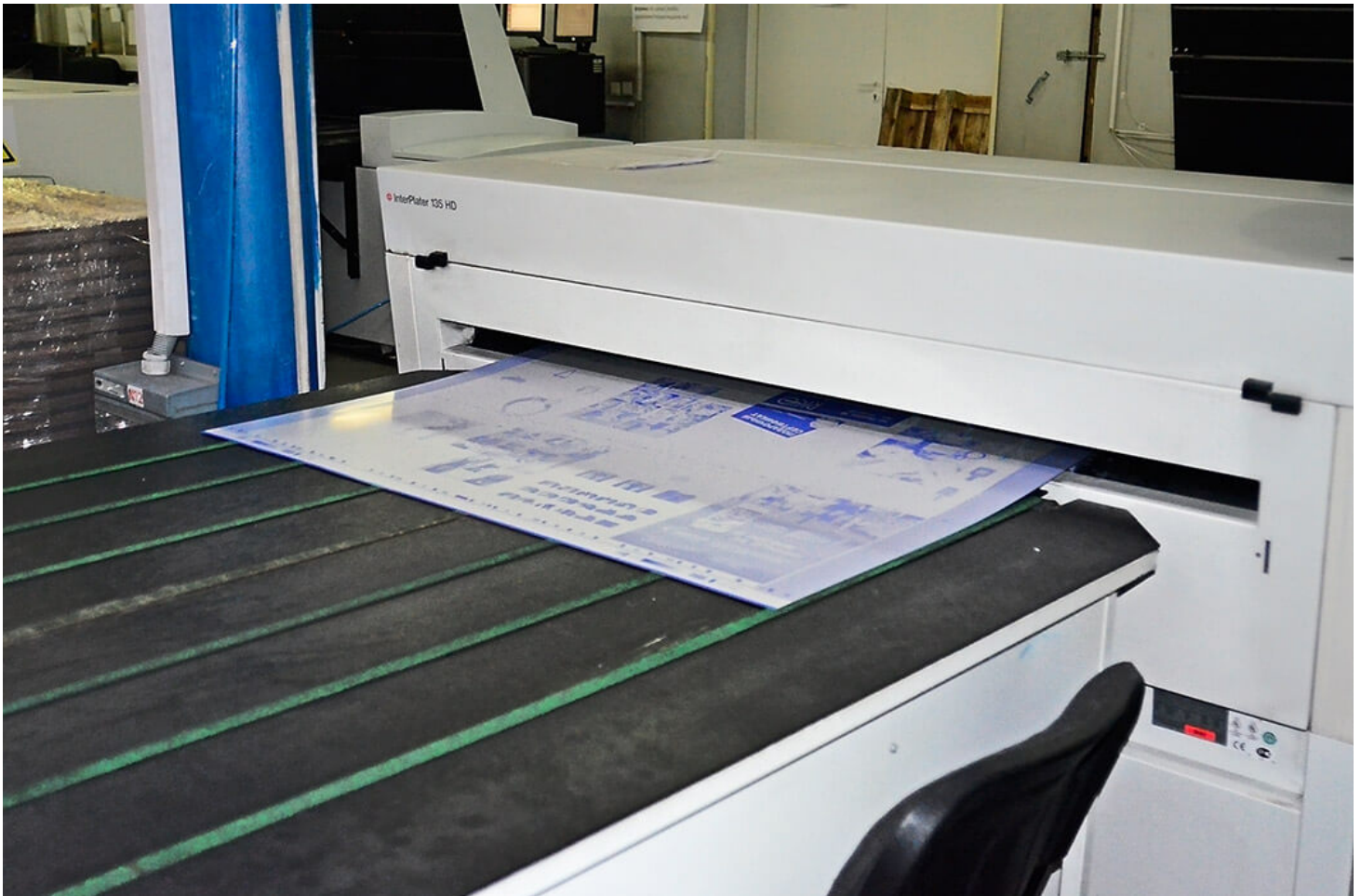


Рисунок 3. Изготовление печатных форм.

Чтобы использовать любую из двух технологий, получившийся файл необходимо преобразовать в тот формат, который будет прочитан устройством вывода, иначе эта процедура называется растриванием.

Данный процесс является достаточно сложным, и для его реализации потребуется очень мощный компьютер, который посредством специальных программ (RIP) имеющийся документ переведёт в нужный формат, как правило, PostScript или PDF.

В том случае, когда процедура изготовления изделия проходит в 2 этапа, файл, сформированный в процессе преобразования, сначала печатают, используя специальную фотоплёнку. Получившийся результат применяют на следующем этапе изготовления макета, предназначенного для дальнейшей реализации. Особенность данной стадии заключается в том, что офсетные пластины печатаются в специальных копировальных рамах с помощью использования фотоформ. В результате получают готовые изделия, которые в дальнейшем устанавливаются в печатной машине.

Укороченный процесс, занимающий только 1 этап, проходит проще, поскольку фотоплёнку исключают из процедуры получения формы. После преобразования документа в нужный формат с помощью программы RIP его не выводят на фотоплёнку, а экспонируют специальный полимер, используемый, как печатная форма, после того, как его проявили.

Фотовывод – способ, который на сегодняшний день считают довольно перспективным благодаря тому, что он отличается высоким качеством и занимает меньше времени. Но у его использования есть ряд своих недостатков, поэтому многие заказчики отдают предпочтение более традиционному методу изготовления форм.

Размеры.

В том случае, когда нужно подготовить графику к печати, а не в электронном виде, важно соблюсти основной принцип: работать следует с реальными размерами. К примеру, если нужна визитка 5x9 см, то и создавать макет необходимо в соответствии с данным параметрам. Это правило простое, но очень значимое. Если необходим документ или графика на формате А4, следует создавать файл именно этого масштаба. При разработке флаера также важно учитывать его физические размеры в процессе изготовления. Параметры должны быть точно такими же, а не примерными.

Следует запомнить главное: экран монитора измеряют пикселями, а изготовленное печатное изделие, будь то флаер, визитка, наклейка или буклет, – миллиметрами и другими стандартными единицами. Для того чтобы строить работу в реальных масштабах, в процессе создания файла посредством Photoshop или Illustrator сразу же стоит включать физические единицы.

Разрешение.

Если параметры стандартной распечатанной фотографии составляют 10x15 сантиметров, то как понять, сколько это будет в пикселях? Чтобы в этом разобраться, нужно ориентироваться на разрешение изображения, так же называемое резoluцией, которое измеряется в dpi и rpi. Как правило, один пиксель приравнивается к одной точке краски. Их количество в единице измерения указывает, какой объём графической информации в ней содержится. К примеру,

при разрешении изображения 1 dpi 1 пиксель равняется одному дюйму, а формат фотографии составил бы 10x15 пикселей.

Качество изображения, которое сохранено в разрешении ниже 300 dpi, низкое, и, соответственно, фотография получается нечёткой и размытой. Пиксели становятся заметными, и готовый печатный макет выглядит не самым лучшим образом. Разрешение свыше 300 dpi зрительно сложно воспринимать. Поэтому необходимо выбрать подходящий размер перед тем, как сохранить файл.

Шрифты.

С этой целью желательно обращаться к библиотеке PostScript.

Не рекомендуется работать с TrueType, потому что в этом случае не может быть гарантирован корректный вывод на печать.

Разные операционные программы могут иметь определённые отличия между собой, что, в свою очередь, может привести к ряду проблем, например, некорректному переносу слов.

Толщина линий.

Различные программы имеют свои особенности, которые впоследствии влияют на толщину линий. Также данный параметр зависит от разрешающих способностей.

Как правило, рекомендуют устанавливать толщину линий 0,25 пункта/pt (0,1 миллиметр). Они не должны быть тонкими в том случае, когда изготавливаются многокрасочные изображения. Обязательной минимальной толщиной негативной линии является показатель 0,5 пункта/pt (0,2 мм).

Цвет: RGB или CMYK.

Основным недостатком огромного количества макетов является то, что их разрабатывают и сохраняют в формате RGB. На самом деле данный вариант приемлим лишь для таких электронных гаджетов, как мониторы ПК, ноутбуки и прочее.

Под RGB подразумеваются три источника света – красный (R), зелёный (G) и синий (B). Изменения в соотношении показателей их яркости дают возможность получить разнообразие цветов. Например, максимальным значением (255) для этих трёх источников является белый, в свою очередь, минимальным – чёрный, который подразумевает под собой полное отсутствие света.

Данная схема характерна только для электроники, а нас интересует сейчас бумага и производные материалы. Для печати используют совершенно другую систему, CMYK, которая включает в себя голубой (C), пурпурный (M), жёлтый (Y) и другие основные цвета (K). Последний из них, как правило, чёрный.

При создании макета в векторе рекомендуется использовать цветовую гамму, доступную системе CMYK, поскольку существует риск получить излишне яркое изображение, не соответствующее первоначальному варианту, которое выглядит далеко не самым лучшим образом и, к тому же, очень долго сохнет.

В том случае, когда работа происходит с офсетной печатью, используется программа CMYK, так как она именно для нее и предназначена. Картинку изготавливают на четырёх полотнах, которые впоследствии накладываются друг на друга. В данном случае RGB вас определенно не порадует своими результатами, в отличие от той ситуации, когда используется домашний принтер, либо изготавливается макет для цифровой печати, устройства которой прекрасно соответствуют этому формату.

Чёрный цвет.

Этот оттенок в RGB смотрится превосходно, до тех пор, пока краска не впитается в бумагу, которая отличается определённым уровнем прозрачности. Таким образом, изначально насыщенный цвет ощутимо блекнет и совершенно не соответствует готовому образцу.

В данном случае можно использовать составной чёрный, который получают благодаря сочетанию C:60, M:60, Y:60, K:100. Но этот вариант не подходит, когда работа происходит с мелкими объектами или шрифтами. В процессе печати может произойти смещение.

Серый цвет.

Как правило, добиться этого оттенка тоже довольно сложно. В этом обычно помогают два способа:

1. Градации чёрного, имеющие значения C:0, M:0, Y:0, K:50;
2. Сочетание значений C:47, M:37, Y:37, K:0.

Большой надёжностью отличается первый метод, а в сложных ситуациях добавляют 5-й цвет с Pantone.

Линии разреза.

Здесь размер страницы обязан строго соответствовать параметрам готового макета. Запасы должны выходить на 3-5 мм за линии обрезки. Будьте осторожны, если они расположены ближе, чем на 10 мм к ней, чтобы не «обрубить» фрагмент текста или другой важный элемент.

В том случае, когда работа происходит с клеевым переплётom, стоит учитывать влияние корешка на текст, проходящий через разворот. Как правило, хватает запаса 6 + 6 мм. Также в подобных изделиях стоит обращать внимание на то, как боковая проклейка влияет на внутреннюю сторону обложки. Она сокращает площадь передней и задней страниц на 6 миллиметров с той стороны, где расположен корешок. Очень важно, чтобы бумага была прочно приклеена. Для этого нужно, чтобы часть обложки с внутренней стороны не была покрыта краской.

Тиснение фольгой и конгрев.

Этот способ является наиболее популярным и заключается в выборочном нанесении на оттиск металлического покрытия. Он акцентирует на себе внимание, позволяет контрастно выделить ту часть изображения, которая имеет наибольшее значение, помогая сконцентрироваться на главном.

В материалах, которые следует покрыть фольгой, должна быть обозначена область тиснения. Изображение передается в типографию в виде отдельного файла, или его необходимо обозначить дополнительным цветом в том же макете.

Высечка, вырубка (штанцевание).

Картонная упаковка, различные рекламные сооружения, папки, карманные календари, этикетки, открытки, конверты и прочая печатная продукция изготавливаются с помощью вырубки, которая применяется с целью придать материалу уникальную форму. Обязательно должен быть обозначен контур высадки материала красным цветом, биговка – зелёным, перфорация – жёлтым. Его следует передать в типографию отдельным файлом или приложить к основному макету.

Нанесение выборочного УФ-лака.

Данная технология используется для того, чтобы добиться объёмного изображения, придать дополнительный блеск покрытию и выделить основные элементы макета.

В материале для печати должна быть обозначена область нанесения лака. Его нужно передать в типографию отдельным файлом или выделить дополнительным цветом.

Лакируют, как правило, область, составляющую не менее 0,5 мм, при расстоянии между фрагментами в 1 мм, а биговку и линию реза изготавливаемого продукта оставляют непокрытой, особенно в том случае, когда мы работаем с поверхностью, заламинированной матовой плёнкой. В области сгиба и реза лак будет отходить.

Кашировка.

Данный вариант используют в той ситуации, когда высокие требования к качеству макета сочетаются с большой жёсткостью и толщиной рекламного сооружения. Тогда изображение печатают на офсетной машине и приклеивают на подготовленную основу. С помощью этого метода изготавливают такие изделия, как подарочная упаковка из кашированного микрофроектона и POS-материалы. При передаче макета на печать учитывают запас 25 мм по всему периметру в развороте.

Оверпринт.

Для офсетной печати используют четыре цвета краски – пурпурную, жёлтую, синюю и дополнительную чёрную. В процессе изготовления происходят разнообразные ситуации. Например, нам нужно создать чёрный текст на розовом фоне. Для этого мы предварительно распечатываем каждый из четырёх цветов по отдельности, на разной бумаге, которые потом соединяются. Таким образом, на одном листе будет располагаться чёрный текст, а на другом – розовый фон. Может возникнуть определённая погрешность в процессе их соединения, которой удастся избежать, если работать со шрифтами мелкого размера. В этой ситуации мы используем Overprint, что означает печать поверх объединённых каналов. Тогда пустых зазоров не останется, потому что чёрный шрифт будет расположен на розовом фоне. К тому же, оттенки станут более насыщенными.

Треппинг.

Это альтернативный вариант грамотного соединения цветов различных каналов, которое представляет собой лёгкое наложение одного оттенка на другой. Если обратиться к предыдущей задаче, то здесь мы будем использовать едва заметную обводку возле букв текста, которая будет заступать за область розового фона. Так можно свести к минимуму вероятность возникновения зазора.

Форматы файлов.

Специалисты рекомендуют использовать закрытую форму (в формате PDF, EPS).

Если работа происходит с открытым вариантом записи, следует внимательно проследить, чтобы весь материал данного файла оставался с ним: шрифт, изображение и прочее. Такой подход позволит сэкономить время и облегчит процесс препресса.