

Технические требования к журналу Российского инвестиционного форума

Обложки: Media Print Silk 250 г/кв. м

Основной блок: Galerie Fine Bulk 100 г/кв. м (рус. версия) / Media Print Silk 100 г/кв. м (англ. версия)

Размеры макетов:

Половина полосы (вертикаль)	108 x 280 мм (+ 5 мм со всех обрезных сторон)
Половина полосы (горизонталь)	220 x 137 мм (+ 5 мм со всех обрезных сторон)
Внутренняя полоса в основном блоке	220 x 280 мм (+ 5 мм со всех обрезных сторон)
Разворот в основном блоке	440 x 280 мм (+ 5 мм со всех обрезных сторон)

наличие расстава по 3 мм на сторону на корешок обязательно

На предоставленных рекламных макетах должна обязательно присутствовать пометка «Реклама».

В работу принимаются композитные файлы PDF стандарта PDF/X-1a.

Вся растровая графика (в том числе вставленная внутрь векторной) предоставляется только в следующих цветовых моделях: CMYK, grayscale, bitmap.

В случае использования не переведенных в CMYK-пространство цветов, например Pantone Spot Colors, цветоделение будет выполнено «по умолчанию» и может привести к изменению цветового решения.

Растровая графика должна иметь разрешение: min – 250 dpi, max – 400 dpi, для bitmap – до 600 dpi.

В случае использования растровой графики, включенной в eps-иллюстрацию, она должна быть выполнена с разрешением 250–300 dpi и в масштабе 100%. В случае использования мелких шрифтов или наличия мелких деталей рекомендуется увеличивать разрешение для CMYK-изображений до 400 dpi.

Суммарная плотность красок как в векторных, так и в растровых объектах для макетов

в основной блок не должна превышать 300% (профиль ISOcoated_v2_300_eci.icc).

В векторных файлах все шрифты должны быть переведены в кривые.

Минимальный кегль текста, печатаемого одним цветом, составляет:

- для рубленых шрифтов – 6 pt,
- для засечных шрифтов – 7 pt.

Минимальный кегль для печати, выполняемой более чем одним цветом или в негативе (выворотка), составляет:

- для рубленых шрифтов – 8 pt,
- для засечных шрифтов – 10 pt.

НЕ рекомендуется использование шрифтов на четырехкрасочной выворотке или в четырехкрасочных цветах в связи с возможным несовмещением в пределах допуска, что может быть заметно на мелких гарнитурах и/или на гарнитурах с засечками (серифных).

При использовании в макете белых мелких тонких шрифтов (выворотка) на сложном черном поле (композит) рекомендуется задавать «треппинг по черному» во избежание окрашивания текста при несовмещении. Принцип «треппинга по черному» лежит в задании вокруг любого белого объекта тонкой обводки толщиной 0,04 pt и типом наложения knockout.

Минимальная допустимая толщина линии составляет 0,2 pt. Линии в негативе или более чем в одном цвете должны иметь толщину не менее 0,75 pt.

Макеты, выполненные навывлет, должны иметь припуск 5 мм, то есть фактический размер рекламы должен увеличиться на 10 мм по горизонтали и 10 мм по вертикали. В таком случае обрезной размер не надо обозначать какой-либо дополнительной рамкой, которая может быть расценена как графический элемент и оставлена при печати.

Текстовые и значимые графические элементы должны находиться на расстоянии не менее 5 мм от линии обреза внутрь от края полосы, а со стороны корешка – на 10 мм из-за неполного раскрытия журнала с клеевым скреплением.

Не рекомендуется по краям полосы делать узкие рамки (оставлять узкое белое поле).

Для макетов, выполненных в разворот (2/1) и имеющих элементы, переходящие с одной полосы на другую (на стыке полос), необходимо наличие расстава по 3 мм с каждой стороны на корешок. Из-за технологических особенностей полиграфического производства достичь полного совмещения полос разворота практически невозможно, допуск составляет 2 мм, в связи с этим нежелательно использование наклонных линий, надписей и иных значимых элементов в месте стыковки разворотной рекламы.

На обложке вдоль корешка выполняется биговка на расстоянии 5–7 мм от корешка. На месте биговки происходит заламывание бумаги – таким образом, тексты и иные значимые элементы на четвертой обложке должны отступать от корешка минимум на 7 мм.

Допустимое отклонение совмещения красок составляет 0,2 мм.

Допустимое отклонение при фальцовке – 2 мм от номинальной линии сгиба.

Допустимое отклонение на формат издания составляет ± 2 мм и на косину – 2 мм.