



### I. Подаване на файловете

- през интернет - [www.bulvestprint.com](http://www.bulvestprint.com) - Вход за Инсайт1 или Инсайт2;
- Стартирането на поръчката за печат става след одобрението на всички файлове в InSite.

### II. Файлове

- При директен експорт към PDF препоръчваме използване на PDF 1.4 (Acrobat 5.0).

#### 1. Печатни продукти:

##### 1.1 Еднолистов продукт - листовки, плакати, папки

- лицето и гърбът на листовката да бъдат записани на отделни файлове (в името на файла трябва недвусмислено да е означено кое е лицето и кое е гърбът. Пример: Face.pdf и Back.pdf);
  - поле за рязане на живо (bleed): 3 - 5 мм над края, за да не се получават бели линии при довършителните процеси (рязане, щанцоване и др.);
  - **при биговане** мястото на бига да бъде означено или в предпечатния продукт (извън размерите на продукта), или посочено в заданието към търговския отдел. В зоната на бига да не се поставят изображения или текстове.
  - **при сгъване** на дупляна **с една или повече сгъвки** към поръчката задължително да се приложат мостра или схема на сгъване.
  - **при печат на плакати размерът** им не може да бъде същият като размера на хартията. Например: плакат 70x100 см ще бъде с максимален обрязан размер 67.5x98.5 см - останалите разстояния са необходими за технологични нужди (граффер, скали, пасери, ножове).
  - **щанцоване** - контурите, необходими за щанцата, трябва да се съдържат във файла, като за тях се използва цвят Spot, който да е означен като "Stanca" с включен overprint.
  - **частичен лак** - текстовете във файла за частичен лак да бъдат конвертирани в криви. Лакът да бъде обозначен във файла със **Spot color "LAK"** и да бъде овърпринт.
- Изисквания при подготовка на файловете за частичен лак на кориците:
- на местата на биговите на гръбчето и страничните бигове при лепени изделия да се предвиди по 1 мм празно място (прекъсване на лака). Разстоянието на страничния биг е 7 мм от бига на гръбчето;
  - на разстояние 1 мм от ножа се допускат обекти с размер не по-голям от 2 мм;
  - ако обектите в края на изделието са по-големи от 2 мм, то остоянието от тях до ножа трябва да е 3 мм;
  - ако лакът е повече от 30% от площта на изделието, то файлът се коментира с ТО и производство.



- **топъл печат** - текстовете във файла за топъл печат да бъдат конвертирани в криви. Топлият печат да бъде обозначен във файла със **Spot color "Hot foil"** и да бъде овърпринт.
- **релеф** - Обектите във файла за релеф да бъдат конвертирани в криви. Релефът да бъде обозначен във файла със **Spot color "Relief"** и да бъде овърпринт.

### 1.2 Шити печатни продукти (с метални телчета) - ръководства, книжки и списания

- всяка страница да бъде записана на отделен файл - 001.pdf, 002.pdf и т. н.
- кориците да бъдат записани на отделни файлове - cover\_1.pdf, cover\_2.pdf, cover\_3.pdf, cover\_4.pdf;
- ориентиране на страниците / кориците, постерите - по един и същи начин за лице спрямо гръб и помежду им;
- поле за рязане на живо (bleed): 3 - 5 мм от наддадено от края.

### 1.3. Лепени печатни продукти - брошури, каталози, списания

- всяка страница да бъде записана на отделен файл - 001.pdf, 002.pdf и т. н.;
- кориците да са на монтаж - cover\_4-1.pdf, cover\_2-3.pdf. Във файловете за кориците е необходимо е да се предвиди и наличието на "гръбче" (частта от корицата, която ще обхваща тялото на изделието). Гръбчето не може да бъде по-малко от 2.5 мм и по-голямо от 60 мм. Точния му размер можете да получите от „Булвест Принт“ при подаване на файловете. На корици 2-3 бялото поле, предвидено за залепване, трябва да бъде разширено с по 2 мм от двете страни спрямо реалния размер на гръбчето, заради страничното лепене;
- ориентиране на страниците/ кориците, постерите - по един и същи начин за лице спрямо гръб и помежду им;
- поле за рязане на живо (bleed): по 3 - 5 мм от края.

**Забележка: В списанията**, при наличие на фолио (изображение и/или текст, който заема и двете съседни страници от тялото), трябва да има **2.5 мм** повторение на изображението и/или текста от страната на лепенето и в двете страници. Когато фолиото е между кориците и тялото, това повторение трябва да бъде **5 мм**.

При подготовката на **лепени брошури** е необходимо да се знае, че зоната за лепене на страниците, на които ще се нанася лепило, е с размер **1.5 мм** от страната на лепенето. Трябва да се предвиди в тази зона да няма текстове и обекти на по-малко от 5 мм от зоната за лепене. При наличие на фолио (изображение и/или текст, който заема и двете съседни страници), трябва да има **1.5 мм** повторение на изображението и/или текста от страната на лепенето и в двете страници.

### 1.4. Твърда подвързия

При подготовка на файловете за книги твърда подвързия, в случай, че изображението на първа и последна страница от книжното тяло е плътен фон, то трябва да се залагат по 3 мм бяла



ивица по височината на книгата от към гънката в гърба.

### 2. Разделителна способност на изображенията:

- за полутонови (CMYK и Grayscale) - 300 dpi;
- за щрихови (Bitmap) - 1270 dpi (минимална 600 dpi);
- общо намастиляване (total ink): 300%.

### 3. Допълнителните цветове/операции:

• ползването на допълнителни цветове да е описано по Pantone Matching System и да съответстват на поръчката;

### 4. Други:

• шрифтовете да са включени във файла или да бъдат конвертирани в криви;

• важни елементи (лога, текстове) да бъдат отдалечени от ножа (safety zone) на 5 мм;

• основни текстове в черно под 20 pt или с тънки греди да бъдат само в К. За заглавия в черно с големина над 20 pt, с дебели греди или подложки може да се ползва богато (съствано) черно С30/М40/У30/ 100К.

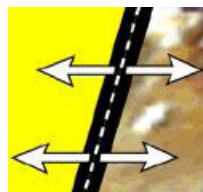
### 5. Препоръки

• обрязаният размер на страницата (trim size) да бъде записан във файла

## III. Поддръжка за клиенти

### 1. Настройки на RIP по подразбиране (ако няма изрично желание от клиента):

- задаване на overprint на елементите в черно (K100%);
- премахване на overprint на бялото (C0 M0 Y0 K0);
- застъпване на цветовете (trapping):  
0,05 мм (0,15 pt) при CMYK елементи;  
0,07 мм (0,20 pt) при Pantone цветове [препоръчително].  
посока на застъпване - **center**



**Клиентът ще бъде уведомен в случай на несъответствие с изброените изисквания.**