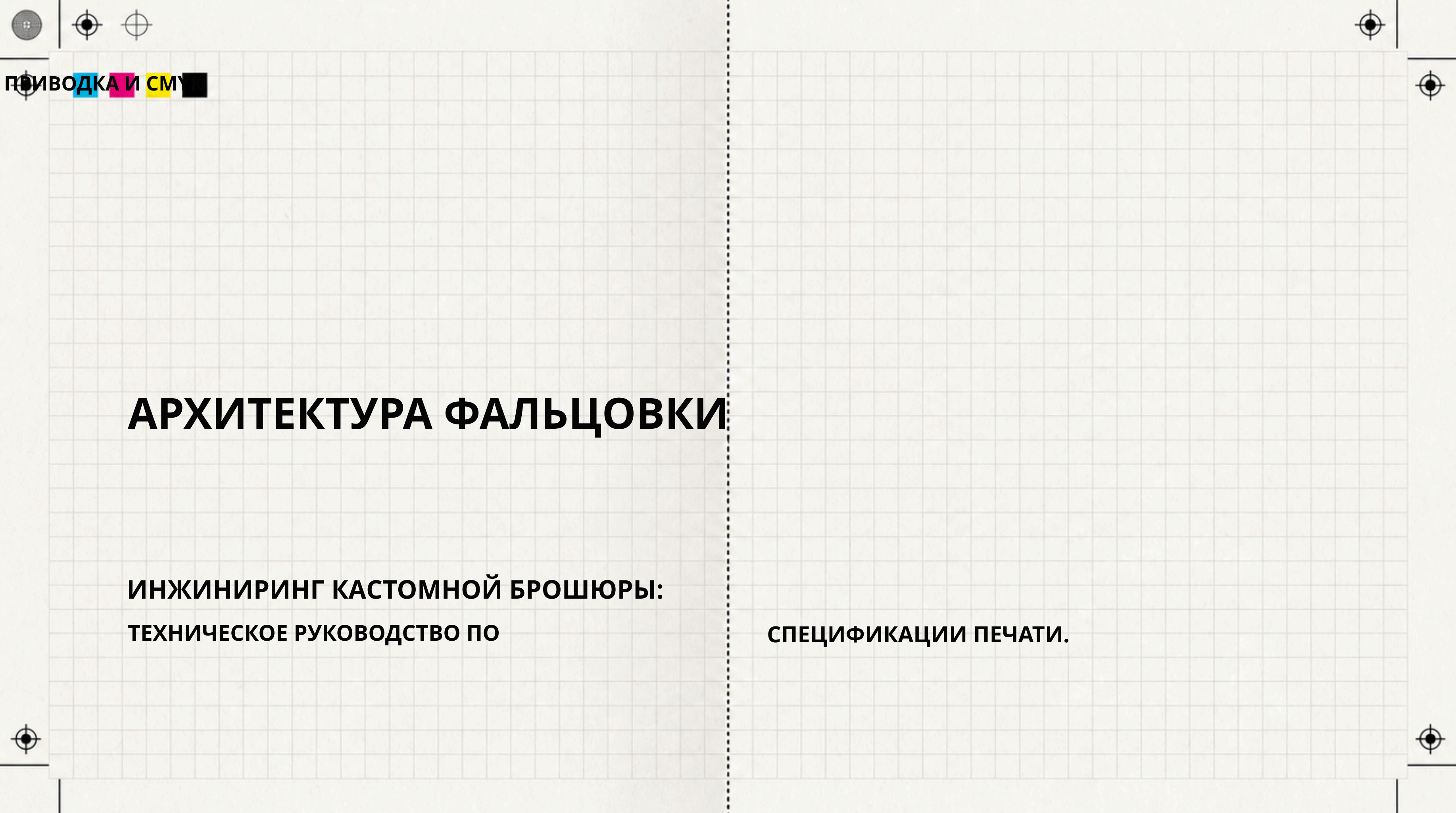




ПРИВОДКА И СМУ

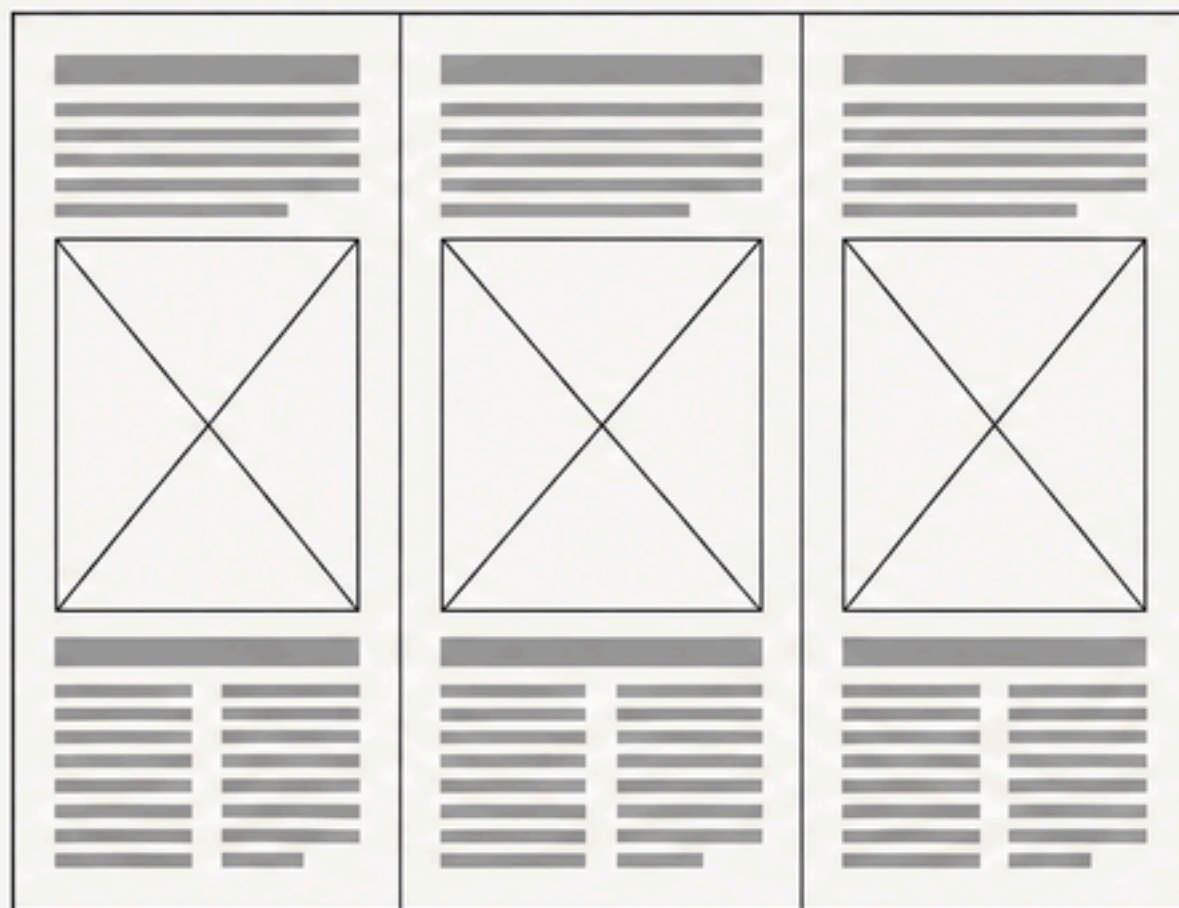
АРХИТЕКТУРА ФАЛЬЦОВКИ

ИНЖИНИРИНГ КАСТОМНОЙ БРОШЮРЫ:
ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО ПО

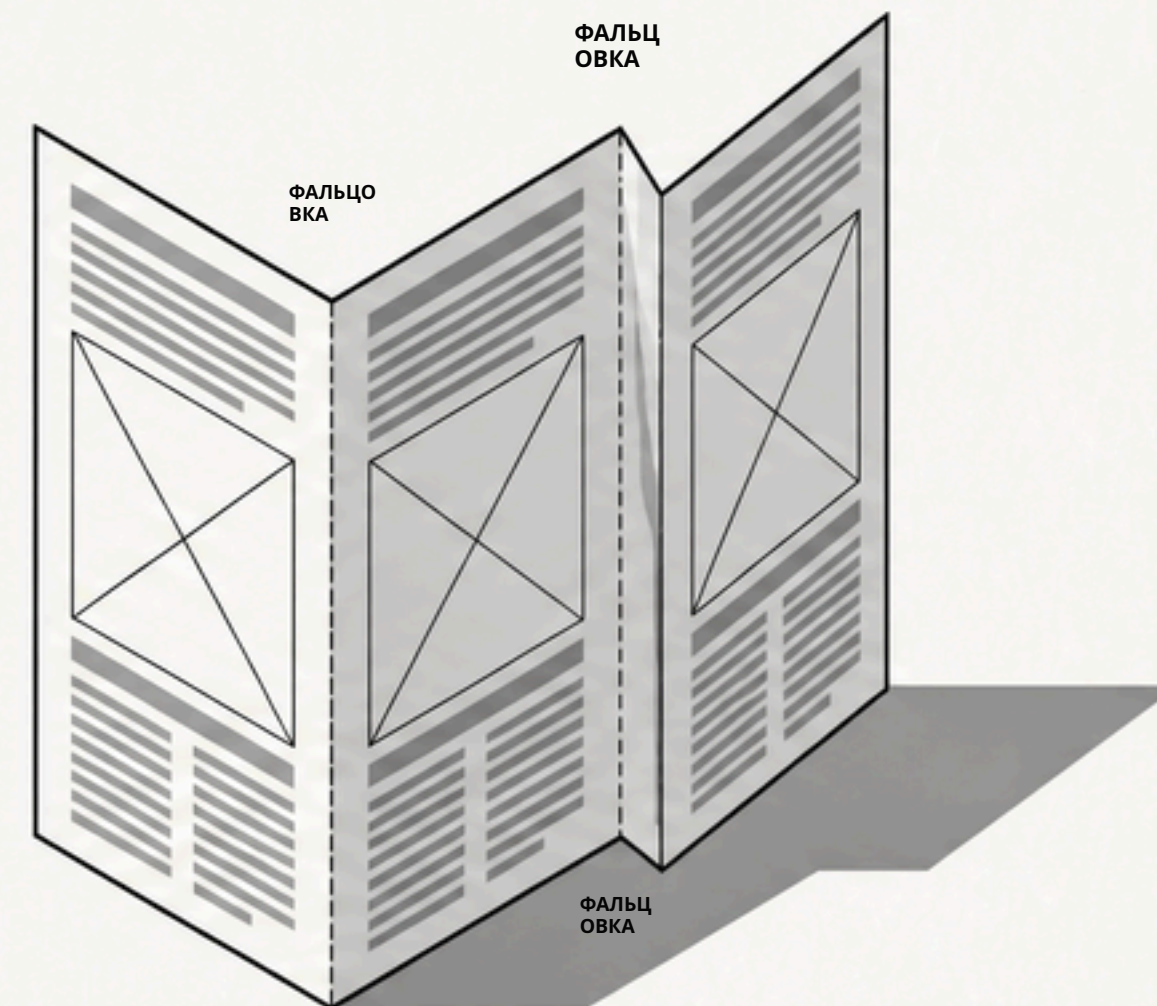
СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧАТИ.

Пересечение дизайна и физики

Графический замысел



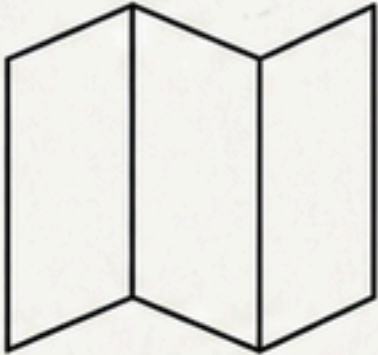
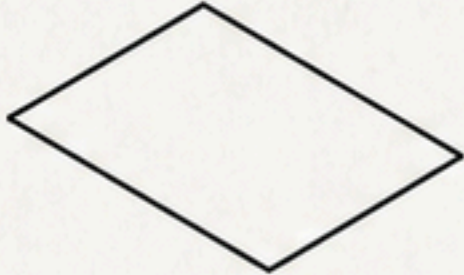
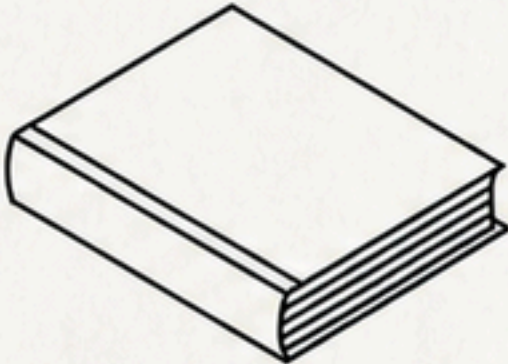
Физическая последовательность



Определение: Кастомная брошюра — печатное коммуникационное изделие, изготовленное из одного или нескольких листов и сложенное в панели.

Главная мысль: Эффективность в равной мере зависит от графического дизайна и физической последовательности, раскрывающейся при открытии изделия. Это интерактивный тактильный носитель.

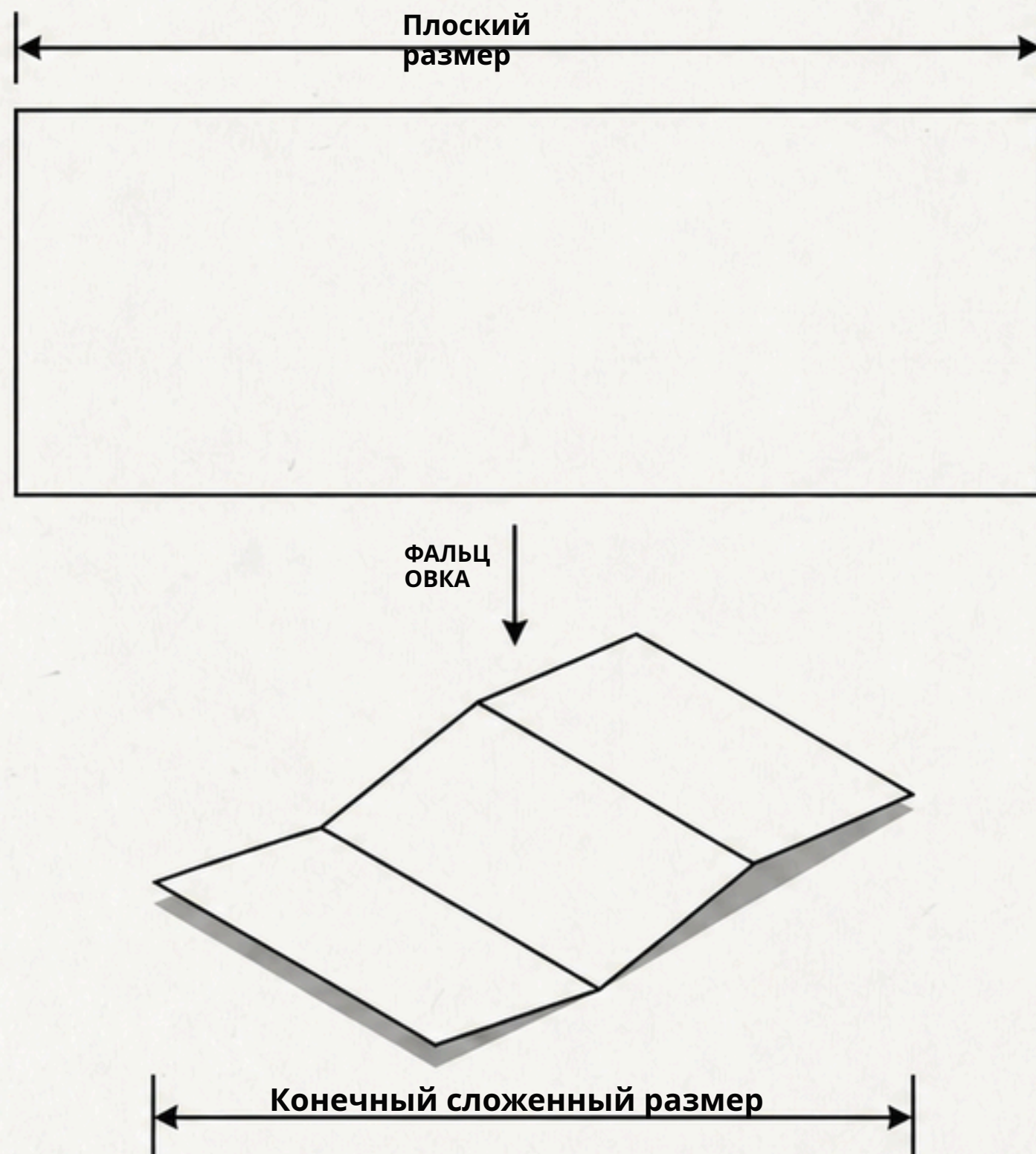
Диагностическая матрица форматов

Кастомная брошюра	Флаер / Листовка	Буклет	Каталог
			
Структура: несколько панелей, последовательные фальцы. Формат: вложенная фальцовка (без переплёта). Основной сценарий использования: Последовательное раскрытие для стойки, почты или вложений.	Структура: плоский лист или простой одинарный фальц. Формат: без переплёта. Основной сценарий использования: Раздаточный материал для немедленного чтения.	Структура: переплетённые страницы. Формат: на скобах или сшитый. Основной сценарий использования: Расширенное чтение через раздачу или почту.	Структура: обширная нумерация страниц. Формат: переплетённый. Основной сценарий использования: В основном для выбора продукции.



ПРИМЕЧАНИЕ: Если проект требует нескольких вложенных листов, переплёта, карманов или большого числа страниц, откажитесь от спецификации брошюры и оцените альтернативные производственные маршруты.

Этап 1: Спецификация физической механики

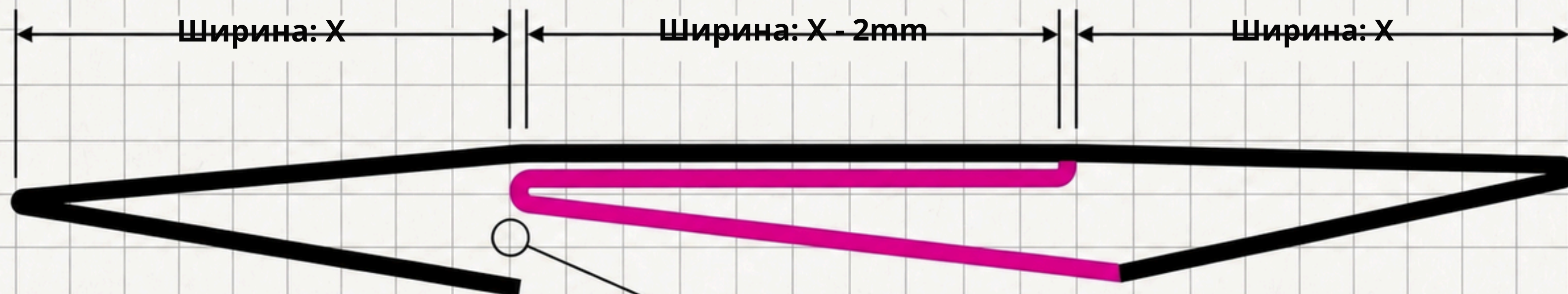


- ☐ Определите плоский размер и ориентацию
- ☐ Определите конечный сложенный размер
- ☐ Определите точное число панелей
- ☐ Определите конкретный стиль фальцовки (например, триптих, гармошка, ворота)

Неоднозначные термины вроде «триптих» провоцируют неверное толкование. Всегда предоставляйте схему фальцовки с указанием лицевой обложки, задней панели, внутренней последовательности и направления открытия.

Императив «вложенности»

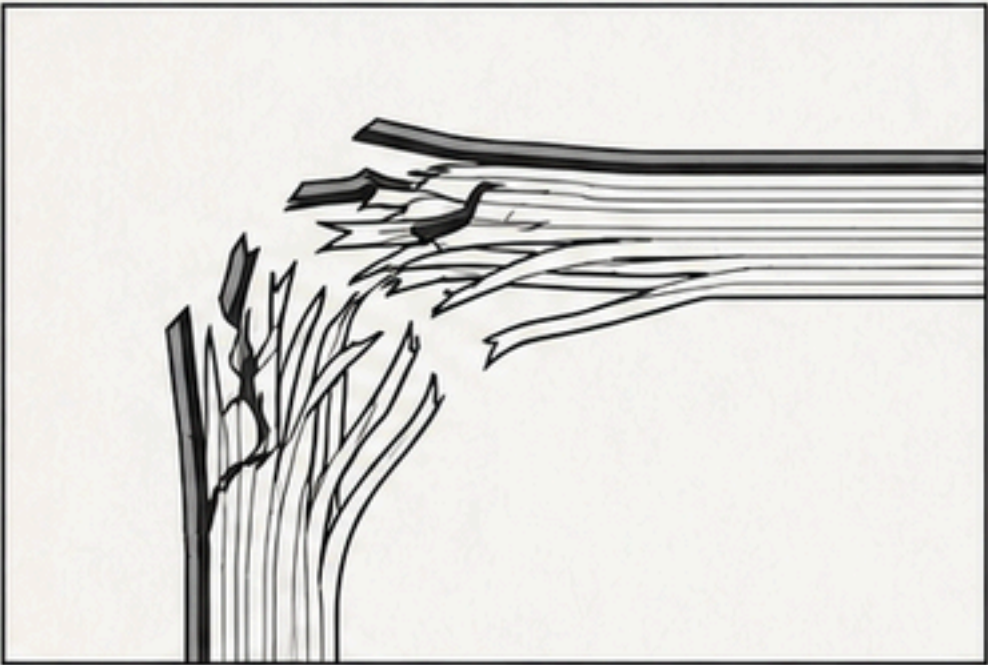
Правило: Никогда не предполагайте одинаковую ширину панелей для вложенной фальцовки.



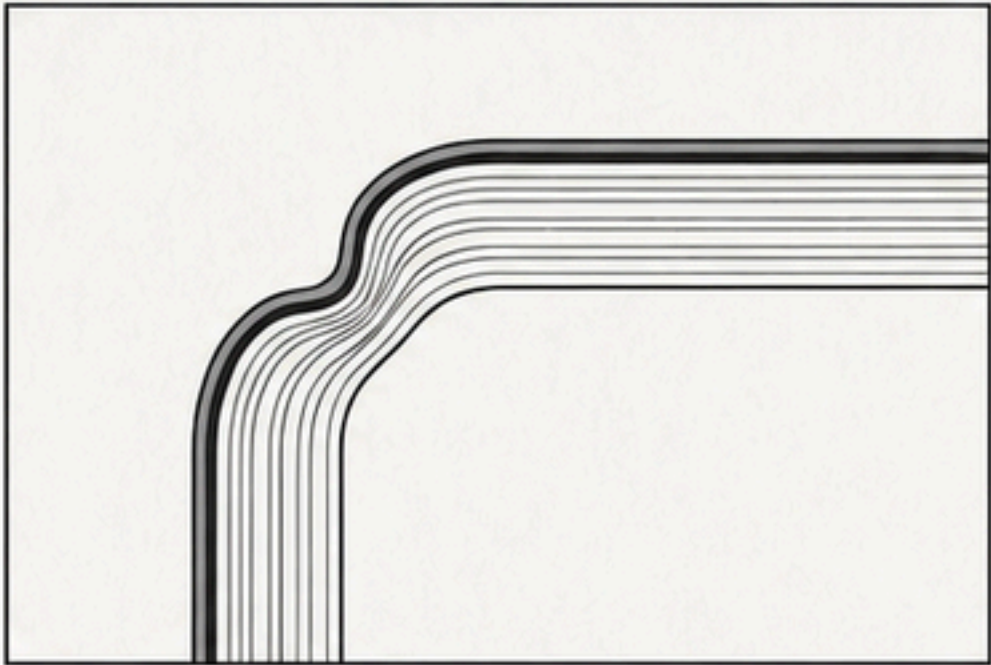
Точка заземления: внутренние панели должны быть физически уже, чтобы складываться внутрь без заземления у внешнего корешка.

ДЕЙСТВИЕ: Всегда получайте точный раскройный шаблон поставщика или размеры панелей ДО подготовки финального макета.

Физика фальцовки



Растрескивание (без биговки)



Инженерная биговка
(предварительное
бигование)

Биговка обязательна при использовании более плотного материала.

-Биговка требуется, если макет содержит плотное тёмное покрытие краской на фальцах.

Качество фальцовки сильно определяется направлением волокон бумаги.

Дополнительные физические спецификации

Бумага: укажите желаемые тактильные свойства, непрозрачность, жёсткость и поверхность (не предполагайте наличие бумаги с указанным названием).

Отделка: выборочные покрытия, ламинация, отрывные купоны.

Обработка: перфорация, окна с высечкой, скруглённые углы.

Соответствие: критические требования к истиранию, влаге, почтовой рассылке, безопасности или поверхности требуют тестирования образцов.

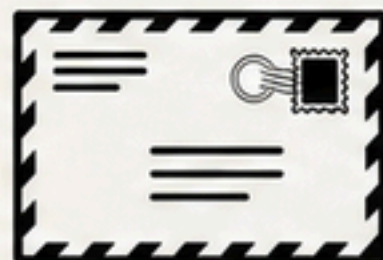
Логистика распространения определяет физические ограничения



Метод:
Стеллажная
выкладка

Основное ограничение: видимая верхняя панель.

Дизайн должен размещать ключевые элементы в верхних 30% сложенной лицевой обложки.



Метод:
Конверт / Вложение
в упаковку

Основное ограничение: конечный сложенный размер и объём.

Размер строго ограничен перевозчиком; вложение может потребовать заданной ориентации.



Метод:
Машинная
подача и
дозирование

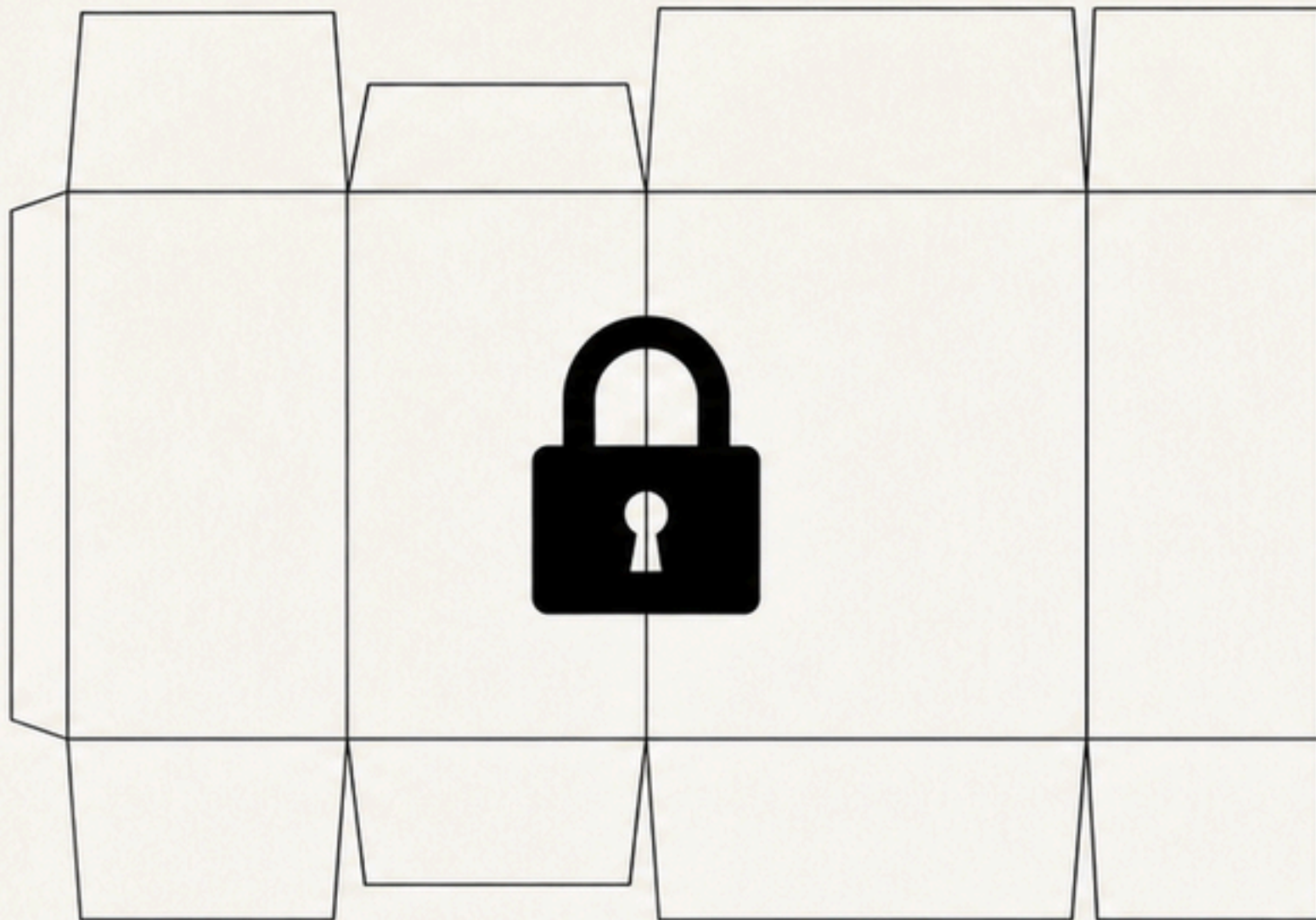
Основное ограничение: механические допуски.

Подающее оборудование требует точного постоянства размеров; практические испытания обязательны.

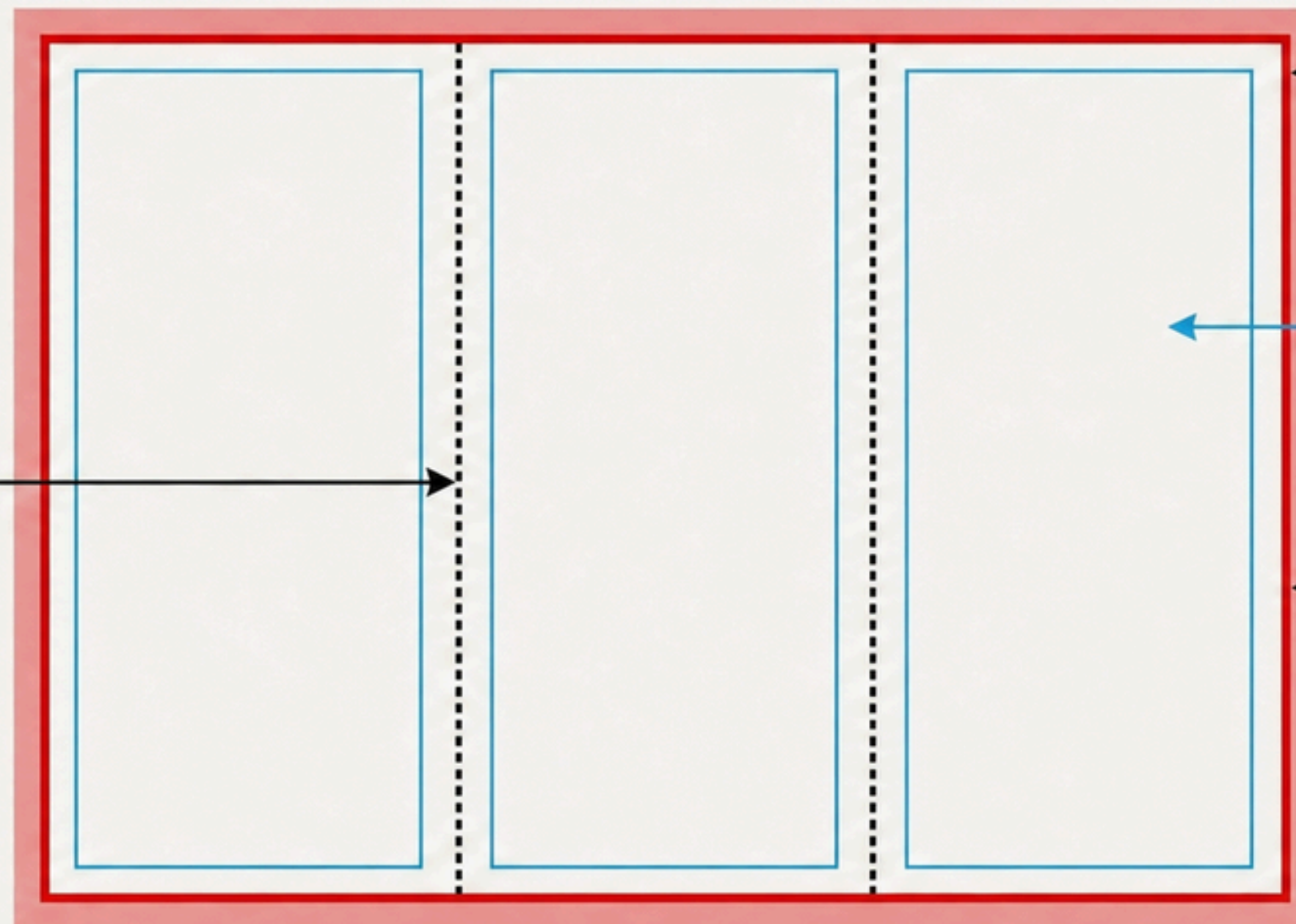
Специальный сценарий: если распространение включает письмо, штампы или почтовые штрихкоды, укажите зону без покрытия/лака для нанесения вторичных чернил.



CRYX C:100 N:50Y:08:20R68 4600600 HEX SPOT



Анатомия производственного чертежа



Линии фальцовки (где сгибается бумага)

Линия реза (где режет нож)

Безопасная зона (держите критические элементы строго внутри)

Вылет за обрез (макет должен идеально выходить за линию реза)

Правило 1: Обозначайте названия панелей

за пределами рабочей области при проверке.

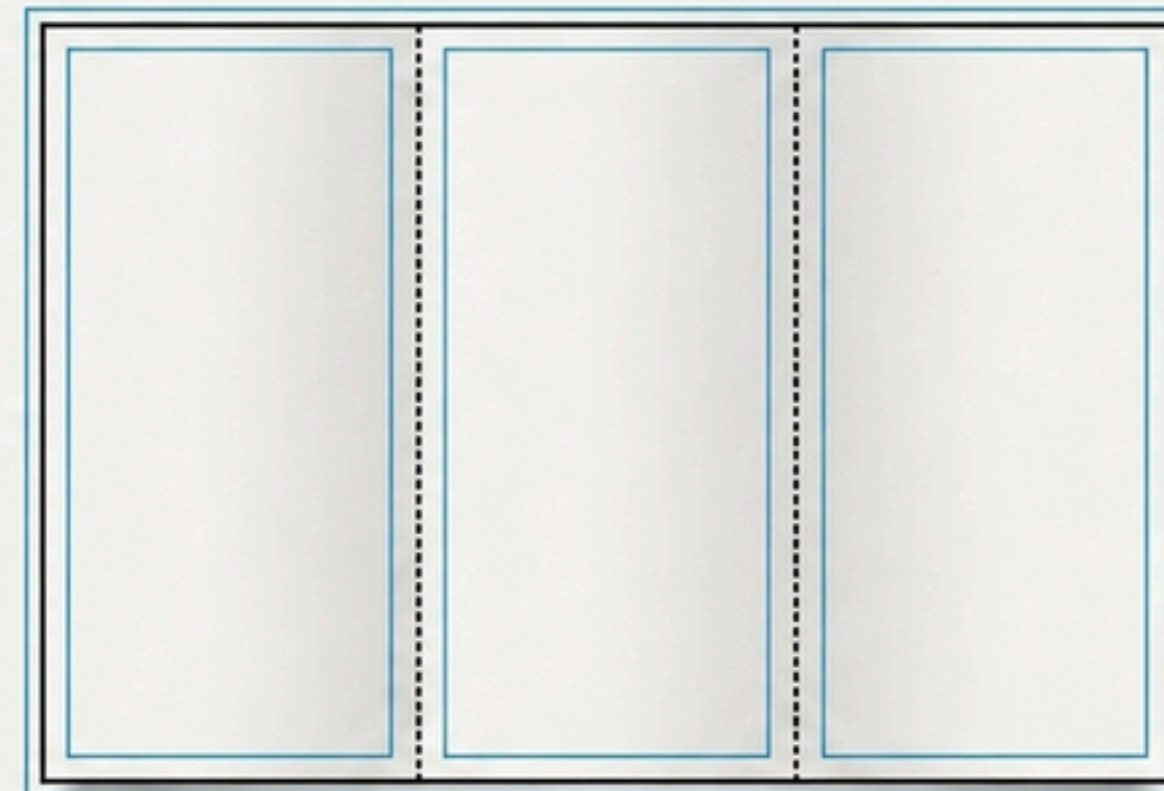
Правило 2: Никогда не размещайте мелкий текст

или лица непосредственно через пунктирные линии фальцовки.

Правило 3: Держите фальцы, рез, вылет и

безопасные зоны на чётко разделённых, непечатных слоях файла.

Последовательность чтения [Раскрытие]



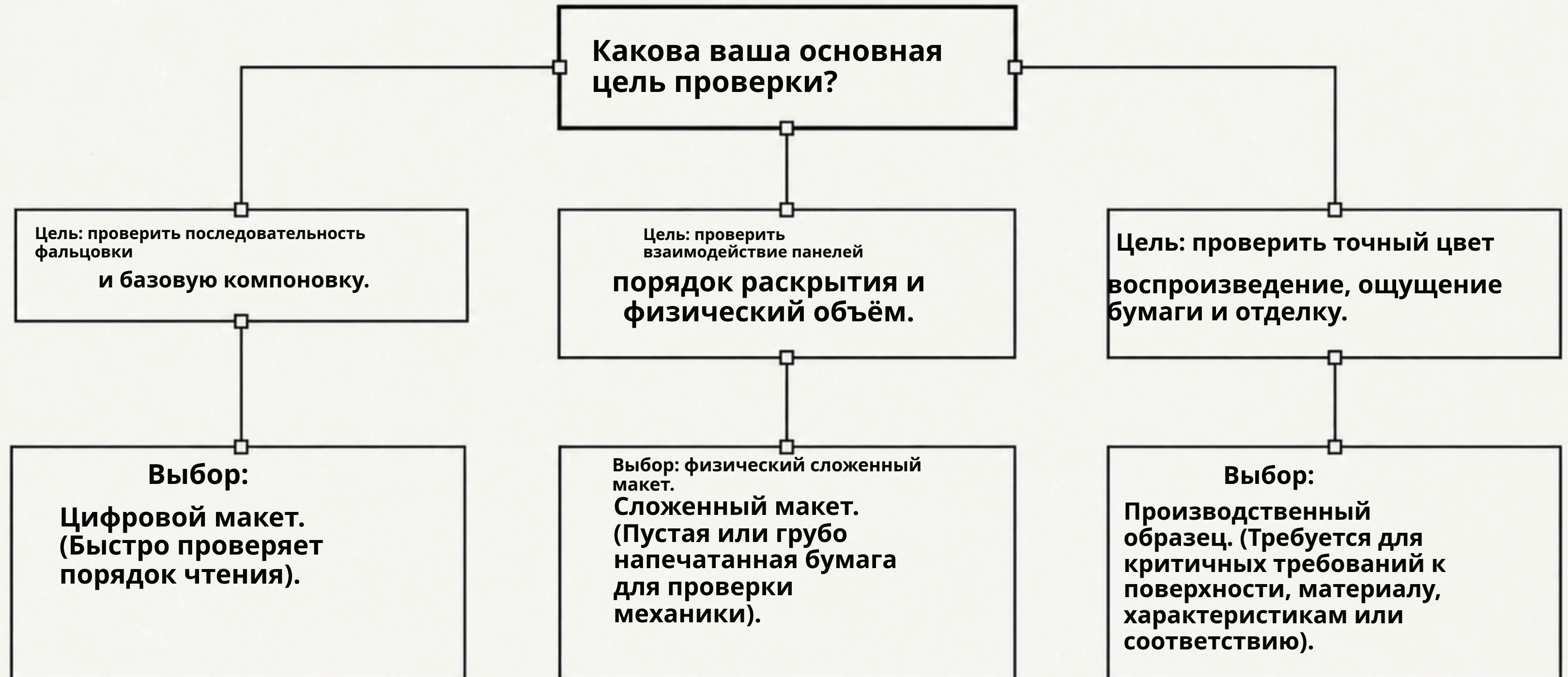
Шаг 1: Крючок
(Обложка)

Шаг 2: Поворот
(Первичное раскрытие)

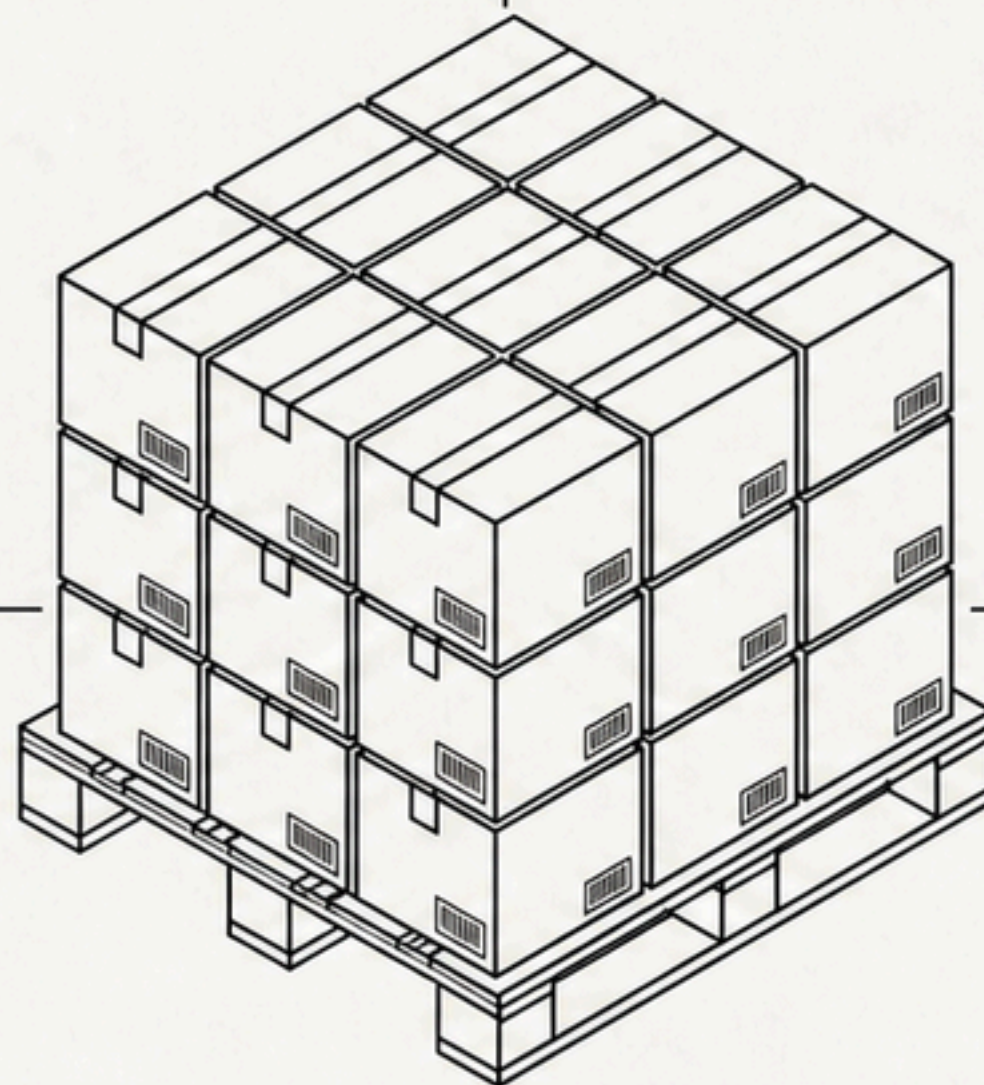
Шаг 3: Результат
(Полный разворот)

Структурная мысль: Проверьте, что ориентация текста остаётся правильной после каждого сгиба. Визуальная последовательность чтения должна идеально соответствовать физической форме. Графический дизайн не может существовать независимо от архитектуры фальцовки.

Руководство по выбору проб



Этап 3: Логистика после печати и версионирование 8



Что происходит после высыхания краски. Спецификация должна точно описывать, как брошюры обрабатываются, версионироваться и доставляются. Неуказанные ограничения упаковки могут испортить безупречный тираж до его получения конечным пользователем.

Логистика упаковки и выполнения

Контроль версий

Есть ли версии по языку, предложению, локации или продавцу?

ДЕЙСТВИЕ: Уточните, имеют ли версии одинаковую бумагу/отделку. Спросите поставщика, целесообразнее ли сгруппированное или раздельное производство с учётом настройки.

Состояние упаковки

Форматы доставки: плоский, сложенные, объединённые, бандеролированные или защищённые поштучно?

ДЕЙСТВИЕ: Определите точные количество в связке, чередующуюся ориентацию (если нужно для предотвращения изгиба) и специальные этикетки коробов для строгого разделения версий.

Конечный пункт назначения

Есть ли несколько адресов доставки? Будут ли они вставляться в другой предмет?

ДЕЙСТВИЕ: При подаче автоматическим оборудованием для вложения укажите точные габаритные ограничения оборудования принтеру и запросите практический пробный запуск.

Этап 4: Герметичная структура RFQ

Квадрант 1: Физические спецификации

1. Плоский и сложенный размеры, количество и версии. 2. Схема фальцовки с последовательностью, обложкой и направлением открытия.

Квадрант 2: Макет и допечатная подготовка

3. Подтверждение шаблона до финального макета. 4. Зоны письма, почтовые панели, отрывные предложения, штрихкоды. 5. Проверка последовательности, сложенный макет и образцы.

Центр
котировок

Квадрант 3: Отделка и

Материалы 6. Печатные стороны, приоритеты цвета, ощущение бумаги, непрозрачность, поверхность.

7. Биговка, перфорация, высечка, ламинация, специальные обработки.

Квадрант 4: Логистика и

Выполнение 8. Использование для раздачи, стойки, почты, вложения или машинной подачи. Упаковка сложенной/плоской продукции, связки, этикетки, контроль версий, адресаты. 10. Детализированная котировка, график, фрахт и условия доставки.

Золотое правило закупки печати

геометрии

Подтвердите порядок панелей и физического

чтения ДО

утверждения

дизайна, бумаги или отделки.

План фальцовки — основная спецификация брошюры. Безупречные брошюры являются результатом идеально синхронизированной физической, визуальной и логистической инженерии.

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ: Окончательные технические и коммерческие обязательства требуют проверки котировки, макета и материалов. Никогда не обещайте точные цены, минимальные объёмы, сроки, допуски или точность фальцовки, пока поставщик не подтвердит их физическими образцами и испытаниями.