

МАРКЕТЕРУ НА ЗАМЕТКУ, или О некоторых методах нанесения фирменной символики на сувенирную продукцию

Каждый раз при планировании проведения очередного маркетингового события маркетер сталкивается с проблемой выбора сувенирной продукции. Понятно, что она должна быть оригинально оформленной и запоминающейся.

Также не стоит забывать, что сувенирная продукция с фирменной символикой – это мощный маркетинговый ход продвижения товаров и услуг вашей компании.

**Юлия
МАЦКЕВИЧ**
Научный
редактор
журнала

Сувениры условно можно разделить на три группы: промосувениры (как правило, раздаются в огромных количествах), бизнес-сувениры (для заказчиков, партнеров, сотрудников компании), VIP-подарки (для наиболее важных клиентов и партнеров).

А благодаря некоторым методам нанесения символики на продукцию можно сделать сувениры намного разнообразней и креативней, чтобы они были и полезными, и нужными, и красивыми, и соответствовали стилю компании. Ведь это же долгоиграющая реклама вашей продукции или услуг, которая сможет выделить вас из толпы конкурентов.

Распространенные методы нанесения изображений можно условно разделить на две категории. Первая – это различные виды печати: офсет, шелкография, деколь, тампопечать, а вторая – это прочие виды работ, такие как гравировка, тиснение, вышивка и т.п.



ПОДАРОК – «Маркетинг: инструкции для профессионалов». Сборник форм рабочей документации
Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00 Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00 Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00 Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00

Шелкография

Самый универсальный способ нанесения – пожалуй, шелкография (трафаретная печать). Это технология, позво-

Маркетинговые исследования показывают, что подавляющее большинство респондентов (73,3%) используют сувенирную продукцию для развития деловых отношений, 60% – для раздачи на выставках и презентациях, 12% – для промоакций, 12% – для выражения благодарности. **При этом 6,7% респондентов используют сувенирку для принесения извинений (!)**, 13,3% опрошенных указали несколько целей.

ляющая наносить краситель на самые различные материалы. Толщина слоя краски, наносимого в трафаретной печати значительно выше, чем в других способах печатания.

Происхождение термина «шелкография» связано с декорированием шелка. Материалы, по которым возможна трафаретная печать: бумага и картон; металл, крашенный металл; искусственная и натуральная кожа; виниловые ткани (баннерная, тентовая); самоклеящиеся пленки и бумаги; различные пластиковые пакеты и твердые пластики; натуральные, искусственные, синтетические и смешанные ткани.

При выборе поставщика сувенирной продукции 84,4% респондентов учитывают оригинальный ассортимент, 33,3% – наличие склада и собственного производства, а также возможность изготовления по индивидуальному дизайну, для 28,9% важно то, как быстро поставщик поставяет и персонализирует продукцию. **Минимальные цены важны для 26,7% опрошенных**, рекомендации партнеров или коллег – для 17,8%, наличие каталога – для 8,9% (ответы пересекались).

Кроме прямой печати на соответствующую поверхность, также возможна печать на промежуточный материал с переносом изображения на конечную поверхность (термоперенос).

Форма запечатываемого материала не играет существенной роли при трафаретной печати. Если не принимать во внимание сферические и вогнутые подложки, запечатываемые с помощью тампона, любую необычную форму предметов можно запечатывать шелкографией. Кроме плоских листов печать наносится на авторучки, тарелки, обои, стекла автомобилей, зонты и множество других предметов.

Теоретический предел размеров трафаретной печати очень высокий: есть шелкографы, которые печатают форматы 9×4 м и больше.

Где можно применить шелкографию:

- малоформатная трафаретная печать: плоская печать на различных подложках, особенно на ПВХ, а также на бумаге и картоне, где формат печати не превышает 100×140 см, но всегда требуется очень высокое качество воспроизведения;
- крупноформатная трафаретная печать: плоская печать больших размеров, превышающих 100×40 см;
- печать на мелких предметах: ручках, зажигалках, брелоках и других сувенирах (для печати по круглым предметам используются ротационные полуавтоматы – здесь ощутима конкуренция тампопечати, хотя изображение, сделанное шелкографией, более устойчиво к истиранию);
- текстильная печать (набивка тканей): печать на ткани в бобинах, на отрезках техникой настольного печатания промышленным способом;
- текстильная печать на готовых изделиях: (футболки, кепки) осуществляется с помощью машин, называемых «карусельными станками»;
- трафаретная печать по стеклу: приме-

няется в автомобильной отрасли и в производстве электробытовых приборов.

Преимущества трафаретной печати: возможность печати на материалах различного типа, долговечность запечатанных материалов, невысокая цена при производстве малых и средних тиражей, печать многоцветных изображений, значительная плотность наносимой краски, дающей максимальную яркость картинки; объемное, рельефное изображение.

Тампопечать

Способ печати, основанный на переносе изображения с помощью силиконового тампона с фотополимерного или резинового клише на предмет.

Применяется для декорирования изделий разных конфигураций или изделий из материалов с неровной поверхностью. Специальное оборудование позволяет производить печать на пластике, металле, древесине, стекле, керамике и других материалах.

Сфера применения:

- в автомобильной промышленности: печать на рычагах, клавишах, кнопках, приборных панелях;
- при производстве электронных изделий и компонентов: печать на микросхемах, переключателях, кнопках управления, каскетах, компакт-дисках, шкалы измерительных приборов, надписи на корпусах бытовой техники, ТВ- и радиоприемниках и т.п.;
- при изготовлении игрушек: печать на конструкторах, миниатюрных автомобилях и поездах;
- в медицине: печать на упаковке для лекарств, шприцах, самих таблетках;
- в пищевой промышленности: печать на шоколадных плитках и конфетах;
- при производстве товаров для спорта и отдыха: печать на самых разнообразных мячах и шарах.

Что касается сувенирной продукции, тампопечать используется для нанесения логотипов: на авторучки, брелоки, зажигалки, значки, канцелярские принадлежности, кружки, пепельницы и т.д.

Преимущества тампонной печати: способна заменить такие технологии, как трафаретная

ВОЗМОЖНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАКЕТАМ

(уточняются индивидуально в агентстве)

Как правило, готовые оригинал-макеты принимаются в векторном виде и должны быть представлены в форматах Corel Draw v.5.0.-v.11.0., Adobe Illustrator v.4.0.-v.10.0., текст в «кривых». Все модели цветов должны быть переведены либо в CMYK, либо в PANTONE.

Тампопечать

Макеты должны присылаться в 100%-ном размере: для большинства ручек максимальный формат нанесения – 65x6,5 мм. Минимальная толщина пропечатываемой линии – 0,2 мм; минимальное расстояние между объектами, линиями и буквами – 0,2 мм.

Желательно избегать шрифтов с засечками, когда есть большая разница между тонкими и толстыми частями букв. Обязательно выставлять при наборе текста расстояние между буквами +5-10% (ни в коем случае не отрицательное).

При использовании экзотических шрифтов надо обязательно перевести текст в «кривые».

При печати на елочных шарах допустимый размер изображения должен вписываться в круг диаметром 30 мм для шаров диаметром 70 мм.

Особенности цветовоспроизведения в тампонной печати

В тампонной печати контроль цвета осуществляется визуально, т.е. используется субъективная оценка, зависящая в т.ч. от внешних условий и т.п. Поэтому при подборе цвета по веерному каталогу для офсетных красок Pantone, как правило, нет гарантии точного попадания в цвет (возможно отличие на несколько градаций).

Для получения цвета, выбранного заказчиком по каталогу офсетных красок Pantone, используются рекомендованные фирмами-изготовителями «Рецептуры смешения красок», которые не исключают искажение цвета и не дают полного совпадения цветов с каталогом Pantone даже на мелованной бумаге. Поэтому точное воспроизведение выбранного цвета на изделиях, отличающегося от белого, крайне сложно, что необходимо также учитывать, когда краска будет ложиться на темную поверхность, поскольку при наложении цветов может получиться совершенно иной цвет вместо необходимого.

Объемная полимерная этикетка, значки

Макет должен быть векторным и не содержать растровых вставок (кроме случаев, оговоренных с производителем).

Минимальная толщина пропечатываемой линии – 0,2 мм; минимальное расстояние между объектами, линиями и буквами – 0,2 мм.

Углы макета должны быть скруглены (минимальный радиус скругления – 1,5 мм), информационная часть макета должна отступать от края на 1,5 мм, чтобы не было искажений по краю при заливке смолой.

В случае печати файлов, содержащих растровые картинки, растровая часть должна быть 300 dpi CMYK Tiff (без сжатия) + по 1,5-2 мм с каждой стороны на обрезной край + контур вырубки.

Шелкография, термотрансфер по текстильной продукции

Для шелкографической и термотрансферной печати принимаются макеты с указанием масштаба.

печать, гравировка или тиснение, часто превосходя их в гибкости и качестве печати; продукт приобретает более дорогой и престижный вид, что повышает его привлекательность для потребителя; позволяет печатать на готовых изделиях; тираж может изменяться от единиц до десятков и сотен тысяч оттисков; позволяет печатать практически на любых поверхностях.

Кстати, **наиболее распространенная стратегия** взаимоотношений – **«постоянный поставщик»**. Если у постоянного поставщика нет необходимой продукции, то возможно замещение требуемых позиций на те, что есть в его ассортименте, и только в крайнем случае заказчик обращается к другим поставщикам; **24,4% заказчиков** перед каждым заказом **проводят тендер**, 15,6% работают с несколькими поставщиками по разным группам продукции.

Лазерная гравировка

Она представляет собой способ удаления лишнего материала с поверхности заготовки путем его сублимации (испарения), минуя жидкую фазу, под воздействием сфокусированного лазерного пучка большой мощности. Поверхность материала в результате такого воздействия претерпевает изменения, за счет чего наблюдается наносимое изображение.

При умелом управлении параметрами лазерного излучения можно управлять воздействием на поверхность вещества, получая при этом изображение необходимого вида либо разрушение в виде реза. Результат зависит также от свойств самого вещества, на которое воздействует лазерный луч.

Растровую гравировку лазер осуществляет последовательностью точек высокого разрешения. Делая высокодетализированные изображения, лазерная каретка перемещается вниз по линиям, гравирова

серию точек на каждой линии. Таким образом, линия за линией точки формируют картинку, так же как обычный принтер с компьютера.

Процесс лазерной гравировки максимально автоматизирован и не имеет промежуточных технологических этапов между компьютерной версткой и конечным изделием. Все происходит при полном отсутствии ручной работы, что позволяет максимально снизить количество ошибок в технологическом процессе.

Отсканированные картинки, фотографии и др. могут использоваться для «печати» лазером. Лазер гравировает такие материалы, как дерево, стекло, оргстекло, пластик, кожа, бумага, металлические поверхности. Нужно уточнить, что для гравировки картинок необходима предварительная обработка, нужно перевести рисунок в векторный вид. Это отдельная большая работа, которая, как правило, оплачивается отдельно.

Преимуществами лазерной гравировки являются возможность получения изображения с очень высокой разрешающей способностью, многообразие материалов и фактур, подвергающихся гравировке, а также практически исключается вероятность подделки.

Применение: изготовление бизнес сувениров; призы и награды из акрила; гравировка стеклянных изделий (сувениры из оптического стекла, бокалы, изделия из листового стекла); дипломы, наградные доски и плакетки; нанесение логотипов и корпоративной символики на офисные принадлежности (ручки, зажигалки, визитницы, папки, пепельницы и т.д.); изготовление рекламной продукции; рекламные вывески и таблички; деревянные и пластиковые визитки; гравировка и маркировка изделий промышленного и бытового назначения; изготовление шильд; маркировка инструментов; гравировка стеклянных элементов мебели; изготовление номерков; резка и раскрой материалов (пластик, кожа, картон, бумага).

Термоперенос

Представляет собой технологию нанесения изображения на текстиль (хлопок, трикотаж, полиэстер, нейлон) с помощью специальных виниловых, полиуретановых и других пленок.

Аппликации вырезаются на специальных плоттерах, накладываются на ткань и затем обрабатываются термопрессом. В результате нагрева под давлением пленки «свариваются» со структурой материала, формируя рисунок.

С помощью текстильных пленок можно создавать изображения различной фактуры: глянцевое, бархатистое, светоотражающее, флюорисцентное, что помогает сделать униформу уникальной и максимально эффектной. Правильный выбор качественных пленок и соблюдение технологий термопереноса позволяют создавать на трикотаже изображение, которое долго не стирается и не растрескивается под воздействием температуры при глажении и стирке.

Как и вышивка, термоперенос особенно удобен для нанесения мелких рисунков и логотипов с малым количеством цветов, хотя эта технология позволяет печатать на ткани и достаточно крупные изображения.

Оптимально подходит для переноса на одежду для промоакций, спецодежду, спортивную форму, также позволяет с минимальными затратами изготавливать небольшие партии (от 1 шт.), наносить надписи, номера и т.п. или многоцветные, но маленькие по размеру изображения.

Glassmoz

Одна из новых уникальных технологий, позволяющих качественно осуществлять персонализацию практически любого стекла. Посуда для гостиниц и ресторанов, престижные награды, дизайн витрин и зеркал и т.д. Нет такой стеклянной поверхности, которую нельзя украсить с помощью этой технологии! Матовая поверхность имеет мелкозернистую, «шелковую» поверхность, на которой не остается жирных отпечатков пальцев.

Технология чрезвычайно проста: вырезается трафарет из самоклеющегося винила, наклеивается на изделие из стекла (бокалы, зеркала, бутылки и т.п.), наносится с помощью лопатки специ-

При печати по текстилю и для трансферной печати толщина линий и мелких элементов для небольших макетов должна быть не менее 0,3-0,5 мм, для больших макетов – не менее 1-2 мм, толщина линий и мелких элементов при печати вывороткой для небольших макетов – не менее 0,5-0,7 мм, для больших макетов – не менее 2-2,5 мм, для отдельно расположенных мелких элементов – не менее 5x5 мм.

При печати сложных совмещений толщина тонких линий должна быть не менее 1 мм. Это связано с тем, что при совмещении цветов один цвет накладывается на другой с перекрытием 0,5 мм. При толщине линии менее 1 мм перекрытие сделать невозможно и, соответственно, невозможно добиться точного совмещения цветов. В месте пересечения двух цветов полоска их перекрытия может отличаться окраской от верхнего (перекрывающего) цвета.

При печати по темным изделиям для получения ярких, насыщенных цветов необходимо под основное изображение делать подложку из белого цвета. По этому при печати на темных изделиях минимальная толщина линий должна быть не менее 1,5 мм (0,5 мм – белая подложка и 0,5 + 0,5 мм – перекрытие). Также не допускается печать элементов изображения менее 10x10 мм с белой подложкой.

Максимальный размер нанесения логотипа с помощью термотрансферной печати – 9 см в длину и 5 см в высоту.

Деколь

Макет представляется в натуральную величину.

Минимальная толщина пропечатываемой линии – 0,2 мм; минимальное расстояние между объектами, линиями и буквами – 0,2 мм.

Наложение одного цвета на другой должно быть 0,2 мм.

При печати на всех цветных керамических кружках, всех стеклянных кружках, кроме матовых, прибавляется еще один цвет (белая подложка), даже в том случае, если в макете присутствует белый цвет.

В связи с особенностями процесса обжига высокотемпературных деколей нет гарантий получить точный цвет по шкале Pantone. Как правило, допустимое отклонение до 15% от требуемого цвета при отсутствии контрольного образца и 5% при изготовлении контрольного образца изделия.

Гравировка

Технология нанесения с помощью лазерной гравировки требует ширины линии или пробела не менее 0,353 мм. Высота (незаглавной) буквы не менее 1 мм. Необходимо учитывать тот факт, что толщина линии Hairline может считываться некоторыми лазерными установками как линия вырезки.

Латунные клише для тиснения

Макеты предоставляются в форматах Corel Draw до v.11.0. Макет должен представлять собой один объект, а не группу. Макет не должен иметь ободок, только заливку.

Не должно быть пересеченных контуров, закрученных узлов. Расстояние между ближайшими точками не должно быть менее 0,3 мм.

Минимальная толщина элементов макета не должна быть меньше 0,2 мм.

ПОДАРОК – «Маркетинг: инструкции для профессионалов». Сборник форм рабочей документации
Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00 Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00 Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00 Акция до 31.05.09. Тел. 217 57 00

альная паста на свободную поверхность, и выдерживается 15 мин, затем смывается теплой водой, а стекло протирается салфеткой. Шедевр готов!

Можно сделать все стекло матовым, а можно на матовой поверхности оставить прозрачные участки.

Сферы применения: рекламная и сувенирная продукция, награды; нанесение логотипа фирмы на посуду, стеклянные двери или витражи, с целью подчеркнуть неповторимость стиля; именные подарки партнерам, боссу, сослуживцу, своим друзьям, родственникам, любимым; украшение зеркал, стеклянной мебели изящным рисунком; изготовление наград.

Данная технология может найти применение и в промышленности: полное или частичное матирование стеклянной тары (бутылок, банок, флаконов и т.д.); придание стеклу повышенного трения (поверхность горлышек и пробок); матирование оптического стекла; производство украшений из стекла (бижутерия, елочные игрушки и т.д.); подготовка стеклянных поверхностей для дальнейшего нанесения цветных изображений с использованием красителей, деколей и т.д.

Кстати, полученное изображение при помощи этой технологии невозможно смыть или соскоблить. Оно вечное!

Окончание следует.

КОММЕНТАРИЙ СПЕЦИАЛИСТА

Сувенирная продукция – не просто подарок

Главное – определиться, чего, собственно, организаторы мероприятия хотят достичь с помощью подарков и какие подарки им нужны. Рекламная продукция может быть изготовлена на любую тему мероприятия и для любой компании. Учитывая несколько сотен тысяч видов подарочной продукции, которая ныне доступна, творческий подход – это главное. Подарок должен «сообщать» нечто важное о мероприятии, его организаторах и гостях. Стоит иметь в виду, что сувенирную продукцию можно использовать и в качестве пригласительных на мероприятие.

Бюджет на изготовление подарочной продукции. Обычно на подарки выделяется 5-5% от общего бюджета мероприятия. Не забудьте заложить средства на доставку. Мероприятие с бюджетом 40 долл. США на человека предполагает (если предполагает) от 2 до 6 долл. США на подарок каждому гостю. Мероприятие с бюджетом 200 долл. США на человека предполагает подарки стоимостью от 10 до 30 долл. США. Большинство подарочной продукции требует от 3 до 5 недель для производства, поэтому не откладывайте заказ.

Стремитесь к простоте наносимого логотипа/изображения. Цена нанесения изображения может значительно вырасти, если оно будет разноцветным. За неимением корпоративных логотипов и цветов старайтесь использовать стандартную палитру цветов.

Творческий подход. Всем известно, что при создании самого мероприятия и его элементов (например, подарков) очень многое зависит от таланта, творческого подхода и личности организатора. Вот несколько примеров:

- организаторы мероприятия для автомобильной ассоциации создали наволочки с изображениями старых автомобилей, логотипом ассоциации и датой проведения мероприятия. Гости были очень удивлены, но признали, что это была отличная идея;
- при проведении корпоративного мероприятия каждый гость получил в подарок кусок дорогого мыла, на котором были выбиты логотип компании, название и дата мероприятия;
- при организации торжественного открытия отеля в качестве пригласительных билетов для VIP-персон были разосланы латунные именные ключи.

Напоследок хочется отметить, что индустрия организации мероприятий пока еще далека от насыщения существующим разнообразием рекламной подарочной продукции. ■

Коммерческий директор ООО «Про-Движение» Виталий ЯЦКЕВИЧ