

SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU

SPOSÓB DOSTARCZANIA ORAZ AKCEPTOWANIA PLIKÓW

Pliki należy dostarczać przy użyciu portalu InSite: <http://insite.drukarnia-kdd.pl>.

Dane umożliwiające dostęp – login (nazwa użytkownika) i hasło tworzone są przez pracownika Prepress KDD.

Drukarnia nie pobiera plików z serwerów zewnętrznych (wetransfer, dropbox, itd.), jak również wyklucza możliwość przesyłania plików pocztą elektroniczną.

Akceptacja plików odbywa się wyłącznie za pośrednictwem portalu Insite.

W przypadku chęci podmiany już zaakceptowanych plików, należy zgłosić ten fakt opiekunowi klienta oraz działowi Prepress KDD. Po uzgodnieniu możliwości podmiany oraz pokrycia ewentualnych kosztów (naświetlonych płyt), należy wysłać maila na adres: prepress@drukarnia-kdd.pl z informacją, które strony będą wymieniane oraz wysłać poprawione pliki przez Insite. Podmieniane strony muszą mieć dopisek _POP.

Za termin dostarczenia plików produkcyjnych uważa się czas dostarczenia kompletnych, niewymagających poprawy materiałów.

Niedotrzymanie terminu dostarczenia plików produkcyjnych może spowodować zmianę terminu realizacji zlecenia.

GENEROWANIE PLIKÓW

Pliki do druku przyjmujemy w postaci plików kompozytowych PDF w wersji 1.3 lub wyższej zgodnych ze specyfikacją PDF/X-3:2000.

Zalecany przez drukarnię profil ICC to FOGRA 39 (dla papieru powlekanego) oraz FOGRA 47 (dla papieru niepowlekanego). Drukarnia w procesie przetwarzania plików usuwa inne niż wymienione wcześniej dołączone profile.

Pliki z tzw. spreadem nie są przyjmowane (strony ułożone obok siebie jako rozkładówki 2-3, 3-4 itd.).

W nazwie plików nie wolno umieszczać lokalnych (diakrytycznych) znaków językowych, spacji oraz znaków specjalnych (* > ! ? < : / \ itp.). Dopuszczalne są tylko znaki: a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 oraz _.

Maksymalne procentowe nafarwienie:

- dla papierów powlekanych – wynosi 300%,
- dla papierów niepowlekanych – wynosi 260%.

W przypadku przekroczenia maksymalnego pokrycia farby, możliwe jest występowanie wad, za które drukarnia nie bierze odpowiedzialności (np. poodbijane arkusze).

Rozdzielczość zdjęć zawartych w plikach: Minimalna: 250 dpi; Optymalna: 300 dpi.

Użycie obrazów o rozdzielczości poniżej 250 dpi oznacza świadomą zgodę klienta na obniżenie jakości druku.

KOLORYSTYKA PLIKÓW

PDF-y muszą być w przestrzeni kolorystycznej CMYK. Elementy graficzne i zdjęcia przygotowane w innych przestrzeniach barwnych takich jak RGB czy Lab są automatycznie konwertowane do przestrzeni CMYK.

W takim przypadku drukarnia nie bierze odpowiedzialności za różnice barw powstałe w wyniku konwersji.

Jeśli projekt zawiera kolory Pantone, muszą one mieć prawidłową nazwę zgodną z bibliotekami kolorów Pantone.

Wszystkie kolory dodatkowe należy zamienić w CMYKa, chyba że użycie koloru dodatkowego jest zamierzone i zaznaczone w zleceniu.

Kolor czarny jest zawsze automatycznie nadrukowany podczas ripowania plików.

Po wcześniejszej informacji klienta jest możliwość wyłączenia nadrukowania i pozostawienia ustawień z przesłanego pliku.

Nie odpowiadamy za błędy spowodowane nadaniem nadrukowania obiektom w innych kolorach.

Białe elementy grafiki muszą mieć atrybut KNOCKOUT (wybranie) w przeciwnym wypadku nie zostaną wydrukowane na arkuszu (znikną).

Sugerowana przez nas tzw. „głęboka czerń” powinna mieć składowe:

- czerń ciepła: C – 40%, M – 60%, Y – 60%, K – 100%;
- czerń zimna: C – 60%, M – 40%, Y – 40%, K – 100%;
- czerń głęboka: C – 60%, M – 60%, Y – 40%, K – 100%.

PARAMETRY GRAFICZNE UKŁADU STRONY

Materiały muszą mieć zdefiniowaną prawidłowo geometrię – trimbox (wielkość trimbox’u powinna pokrywać się z docelowym formatem netto).

Orientacja stron w pliku musi być jednakowa dla wszystkich stron publikacji.

Wielkość spadów w plikach:

- wnętrza – co najmniej 3 mm ze wszystkich stron;
- okładki oraz wyklejki – co najmniej 5 mm ze wszystkich stron;
- okładki do oprawy zintegrowanej – co najmniej 15 mm ze wszystkich stron;
- oklejki – co najmniej 18 mm ze wszystkich stron.

Linie cięcia określające format netto dokumentu nie powinny „wchodzić” na spad.

Ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od formatu netto plików.

Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,3 pkt. Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,75 pkt.

Przygotowanie prac z siatką wykrojnika:

- siatka wykrojnika musi być w formie wektorowej w skali 1:1;
- nałożona na projekt siatka wykrojnika musi być opisana kolorem dodatkowym (Spot Color), najlepiej o nazwie „Wykrojnik” z włączonym nadrukowaniem (Overprint Stroke);
- grafika musi zawierać spady wychodzące 5 mm poza skrajne linie siatki wykrojnika.

Przygotowanie prac z lakierem wybiórczym uv:

- elementy lakieru muszą być w skali 1:1 w stosunku do elementów drukowanych (lakier spasowany z elementami drukowanymi);
- minimalna wielkość tekstu to 14 pkt, a grubość linii nie mniejsza niż 1,5 pkt;
- wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe;
- odstępy między elementami nie mniejsze niż 0,5 mm.

Przygotowanie prac z hot-stampowaniem:

- minimalny odstęp pomiędzy elementami tłoczonymi to 1 mm;
- minimalna wielkość tekstu to 12 pkt, a grubość linii 1,5 pkt;
- wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe.

Przygotowanie prac z tłoczeniem:

- minimalny odstęp pomiędzy elementami tłoczonymi to 1 mm;
- minimalna wielkość tekstu to 12 pkt, a grubość linii 1,5 pkt;
- wszystkie teksty muszą być zamienione na krzywe.

TEKSTY

Wszystkie użyte w dokumencie czcionki muszą być załączone wewnątrz pliku (embeddedfonts) lub zamienione na krzywe.

Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:

- dla krojów jednoelementowych 6 pkt;
- dla krojów dwuelementowych 7 pkt.

Natomiast minimalny stopień pisma drukowanego więcej niż 1 kolorem lub w kontrze wynosi:

- dla krojów jednoelementowych 8 pkt;
- dla krojów dwuelementowych 10 pkt.

Czarne teksty muszą składać się tylko z jednego 100% koloru (K).

WYMAGANIA TECHNICZNE UWZGLĘDNIAJĄCE RODZAJ OPRAWY

Oprawa zeszytowa szyta drutem.

W przypadku grubszych broszur występuje zjawisko wypychania składek. Prosimy jednak nie modyfikować w żaden sposób plików. Nasz workflow przewiduje tę sytuację i automatycznie odpowiednio wsuwa pliki.

Oprawa miękka klejona i szyto-klejona.

Rozmiar grzbietu należy ustalić z działem Prepress KDD. Jeżeli znany jest rozmiar grzbietu – prosimy przygotować okładkę w całości, montując 1 i 4 stronę okładkową razem z grzbietem. Podobnie zmontować 2 i 3 stronę okładki. Na wewnętrznej stronie okładki należy pozostawić wybranie na grzbiet (białe pole bez zadruku do przyklejenia okładki).

Należy pamiętać iż przy oprawie miękkiej-klejonej na stronach 2 i 3 okładki oraz pierwszej i ostatniej wnętrza widoczny po oprawie obszar zostaje zmniejszony o 6 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne. Na stronach tych elementy graficzne i teksty muszą znajdować się więc w odległości nie mniejszej niż 9 mm od grzbietu.

Oprawa twarda.

Przy przygotowywaniu pliku oklejki prosimy uwzględnić minimum 18 mm spad z każdej strony na zawinięcie. Do każdej oklejki dział Prepress KDD wykonuje i przesyła klientowi rozrys.

Oprawa zintegrowana

Przy przygotowywaniu pliku okładki zintegrowanej prosimy uwzględnić minimum 15 mm spad z każdej strony na zawinięcie. Do każdej okładki zintegrowanej dział Prepress KDD wykonuje i przesyła klientowi rozrys.

AKCEPTACJA WYDRUKU

Druk odbywa się zgodnie ze standardem FOGRA 39 (dla papieru powlekanego) oraz FOGRA 47 (dla papieru niepowlekanego). Dopuszczalne możliwe odchylenie od standardu $\Delta E < 3$. Każda nasza maszyna drukująca jest skalibrowana w taki sposób, aby przy wartościach domyślnych drukować zgodnie ze standardem FOGRA 39 (dla papieru powlekanego) oraz FOGRA 47 (dla papieru niepowlekanego).

Druki z poprzednich edycji nie stanowią proofoa, mogą co najwyżej stanowić punkt odniesienia dla drukarza.

Drukarnia zawsze dokłada wszelkich starań, aby zminimalizować różnice pomiędzy drukiem, a wzorem dostarczonym przez klienta.

Możliwa jest również akceptacja druku bezpośrednio na maszynie drukującej. Stosowane są wtedy ustawienia zgodne z sugestiami klienta.

STANDARDOWE PARAMETRY NAŚWIETLANIA CTP

Domyślnie drukarnia stosuje następujące parametry:

- rodzaj rastra: MaxtoneEllipticalP;
- kąty rastra wynoszą: K-45°, C-15°, M-75°, Y-0°;
- rozdzielczość naświetlania: 2400 lub 2540 dpi;
- liniatura jest zależna od rodzaju papieru:
 - 175 lpi – papiery powlekane;
 - 150 lpi – papiery niepowlekane.

W przypadku wątpliwości prosimy o przesłanie plików próbnych i kontakt z działem Prepress KDD.

Drukarnia każdorazowo weryfikuje poprawność przekazanych przez klienta materiałów, jednak nie gwarantuje, iż wszystkie błędy i niezgodności w stosunku do powyższej specyfikacji zostaną zauważone.