

TECHNICZNE WARUNKI PRZYGOTOWANIA PLIKÓW GRAFICZNYCH DO DRUKU

(wer. Wrzesień 2024)

1. SYSTEM OPERACYJNY STUDIA DTP:

- MacOS X 10.15.XX

2. OPROGRAMOWANIE GRAFICZNE STUDIA DTP:

- Adobe InDesignCS6
- Adobe PhotoshopCS6
- Adobe IllustratorCS6
- Adobe AcrobatPro
- Acrobat Distiller11

3. STANDARD DRUKU

- According ISO 12647-2

4. WARUNKI PRZYGOTOWANIA PLIKÓW GRAFICZNYCH

- Pliki tylko w CMYK (nie RGB lub Lab)
- Akceptowany zamkniętych plików: Postscript level 2 kompozyt, PDF 1.2;1.3;1.4 kompozyt, wygenerowany przez Adobe Acrobat Distiller od wersji 5.0. Wszystkie ustawienia plików powinny być jako: Press Quality.
- Rozdzielczość obrazów kolorowych oraz w skali szarości – minimum 300 dpi w rozmiarze rzeczywistym.
- Kolory dodatkowe muszą być definiowane zgodnie z wzornikiem kolorów Pantone.
- Należy unikać plików skanowanych (copydot). W przypadku dostarczenia takich plików nie bierzemy odpowiedzialności za zmiany w grafice i kolorystyce powstałe podczas procesu rippowania.
- Wszelkie informacje dodatkowe w plikach (np. Linie wykrojnika, bigowania czy falcowania) powinny być w kolorach spotowych z atrybutem overprint na osobnej warstwie.
- W przypadku dokumentów wielostronicowych (zeszyty, broszury, książki) plik musi być dostarczony jako wielostronicowy PDF z pojedynczymi stronami, gdzie pierwsza strona jest pierwszą stroną zeszytu, broszury, książki. Strony muszą być ponumerowane.
- Overprint musi być wyłączony dla wszystkich obiektów poza obiektami w 100% czerni.
- Pliki nie mogą mieć założonego trappingu.
- Wszystkie fonty wykorzystane w pliku muszą być do niego załączone (embedded fonts) lub zamienione na krzywe.
- Do prawidłowego wyświetlania plików do druku **Adobe Acrobat** musi mieć włączoną funkcję "podgląd nadruku". Włączamy go :

Edycja->Preferencje->Wyświetlanie strony->Użyj podglądu nadruku->Zawsze

5. SEPARACJE BARWNE - PROOFING

- Dla materiałów powlekanych – profil Fogra 39
- Dla materiałów niepowlekanych - profil Euroscale Uncoated v2
- W przypadku braku profile ICC zaleca się przestrzegać maksymalnego nafarwienia (Total Ink Limit):
 - Dla materiałów powlekanych – max. 320%,
 - Dla materiałów niepowlekanych – max. 260%,

6. UKŁAD GRAFICZNY

- Skala – 1:1.
- Wymiar strony – stały dla wszystkich stron dokumentu
- Pozycja obrazu na stronie - wyśrodkowana
- Orientacja grafiki - pionowa.
- Wymiar końcowy musi być oznaczony znakami cięcia lub obrysem wykrojnika. Znaki cięcia wyśrodkowane w odległości 3mm od format netto.
- Każda strona musi mieć spady po 3mm z każdej ze stron
- Teksty lub element graficzne powinny być w odległości nie mniejszej niż 3mm od linii cięcia.
- W przypadku oprawy klejonej prosimy pamiętać o strefie klejenia 5mm przy grzbiecie dla str. 2 okładki oraz pierwszej strony bloku oraz ostatniej strony bloku i 3-ciej strony okładki. Obszar ten ze względu na klejenie będzie miał wyciętą grafikę.
- Bazując na powyższym niewskazane jest umieszczanie grafiki przechodzącej z drugiej strony okładki na pierwszą stronę bloku i z ostatniej strony bloku na trzecią stronę okładki ze względu na słabą estetykę.
- Pliki graficzne nie powinny zawierać:
 - Dołączonych profili,
 - Komentarzy OPI,
 - Kodów Postscript pochodzących bezpośrednio z CorelDraw
- Minimalny stopień pisma:
 - Jednokolorowy – 7 pt,
 - Wielokolorowy jednoelementowy – 8 pt,
 - Wielokolorowy dwuelementowy – 10 pt,
 - W kontrze – 10 pt.
- Najmniejsza dopuszczalna grubość linii:
 - Jednokolorowa – 0,2 pt,
 - Wielokolorowa lub w kontrze – 0,75 pt.
- Dla linii o grubości mniejszej niż 0,4pt przy druku jednokolorowym zaleca się pokrycie kolorem 100%
- Czarny tekst nie powinien być podbity żadnym innym kolorem ze względu na trudności w pasowaniu takiego tekstu.
- Czarny tekst mniejszy niż 24pt drukowany na kolorowym tle (CMYK) powinny być przygotowane jako nadruk (Overprint) (z wyjątkiem czarnych tekstów na kolorach metalicznych gdzie należy zastosować wybranie (Knockout).
- W celu uzyskania głębokiej czerni w obszarach apli należy przygotowywać go z CMYK. Zalecane składowe to: C 60, M 60, Y 60, K 100 dla materiałów powlekanych i C 50, M 40, Y 40 K 100 dla materiałów niepowlekanych.
- Prawidłowa budowa szarości z CMYK powinna zawierać podwójną przewagę koloru K nad pozostałymi kolorami składowymi. Zaleca się budowanie szarości jedynie z koloru K w celu uniknięcia różnic kolorystycznych w drukowanym nakładzie.

- W celu uniknięcia niedokładności pasowania zastrzegamy sobie prawo do wykonania nadlewek (trappingu). Standardowy stosowany to 0,035 mm, w niektórych przypadkach max 0,07mm.
- Kody kreskowe muszą być przygotowane jako 100% kolor (rekomendujemy kolor czarny ze względu na jego czytelność przez czytniki)
- Lakier UV wybiórczy (dotyczy również lakieru puchnącego jak i brokatowego) – element lakierowane powinny być odsunięte od linii bigowania i cięcia ze względu na niebezpieczeństwo pęknięcia
- Lakier UV wybiórczy (dotyczy również lakieru puchnącego jak i brokatowego) – pliki muszą być przygotowane jako 100% kolor, w krzywych.
- Lakier UV wybiórczy – dla osiągnięcia najlepszej jakości minimalna grubość linii nie może być mniejsza niż 0,5mm (w kontrze – 1mm).
- Nie rekomendujemy stosowania UV na materiałach niepowlekanych.
- Lakier UV puchnący – minimalna grubość linii 1,5mm. Jeśli grubość linii lakierowanych przekracza 10mm występuje efekt załamania efektu wypukłości w kierunku środka element lakierowanego. Im większa lakierowana powierzchnia tym słabszy efekt wypukłości.
- Lakier UV brokatowy – minimalna grubość linii 2mm
- Hot stamping – minimalna grubość linii 0,3mm (w kontrze 0,4mm).
- Przygotowanie plików do hot stampingu:
 - jako nadruk (overprint) bez wybrań
 - w krzywych
 - dopuszczalne wybrań i poddruki pod hot stampingiem w skali 1:1, jeżeli przesunięcie pasowania elementów względem siebie jest > 1mm, tworząc efekt „pseudo 3D”
- Tłoczenie – minimalna grubość linii 0,35mm
- Przygotowanie plików do tłoczenia
 - jako nadruk (overprint)
 - w krzywych
 - jako kolor 100% pokrycia
 - grubość linii tłoczonych nie może być cieńsza niż tłoczony surowiec.

7. WZORY KOLORYSYCZNE (PROOFY)

- Jako wzorce kolorystyczne akceptujemy jedynie proofy certyfikowane
- Na każdym proofie kolorystycznym musi być: nazwa profilu ICC, tytuł i/lub numer katalogowy, numer strony, pasek kontrolny UGRA/FOGRA, datę wykonania proofa.
- Proof powinien być wykonany z ostatecznych plików wysyłanych do druku.
- Brak dostarczonego proofa kolorystycznego oznacza, że druk będzie wykonany zgodnie ze standardem 12647:2
- W sytuacji kiedy klient dokona akceptu koloru przy maszynie, zaakceptowany przez niego i podpisany arkusz staje się wzorcem kolorystycznym.
- Arkusz z druku poprzedniego wydania wykonywany przez klienta poza naszą drukarnią nie będzie traktowany jako wzór kolorystyczny a jedynie punkt odniesienia dla operatora maszyny drukującej
- W przypadku stosowania po druku dodatkowych uszlachetnień typu laminowanie, lakier UV mogą pojawić się różnice kolorystyczne w stosunku do proofa.

8. OGÓLNE INFORMACJE

- TAKT ma prawo odmówić przyjęcia plików wykonanych niezgodnie ze specyfikacją.
- TAKT nie bierze odpowiedzialności za poprawność przeniesienia na formy drukowe plików przygotowanych niezgodnie z powyższymi zaleceniami, oraz zawierających obiekty pochodzące bezpośrednio lub pośrednio z programu CorelDraw, AutoCad itp.
- Wszelkie dodatkowe prace wykonywane w materiałach Klienta celem dopasowania ich do zgodności ze specyfikacją, TAKT może za zgodą Klienta potraktować, jako usługę dodatkowo płatną.
- Za termin dostarczenia materiałów do TAKT uważa się datę dostarczenia materiałów niewymagających dodatkowych obróbek, poprawek i akceptacji.
- Każdorazowo przy składaniu zlecenia klient jest zobowiązany umieścić lub załączyć wymaganą specyfikację produktu.
- Informację o użyciu lakieru dyspersyjnego należy umieścić w specyfikacji zamówienia. Brak wyspecyfikowania lakieru dyspersyjnego może powodować zabrudzenia wynikające z realizacji procesu produkcyjnego..
- Kolorystyka gotowego wyrobu powinna być zgodna z dostarczonym przez Klienta proofem kalibrowanym, z uwzględnieniem ewentualnych odstępstw związanych ze specyfiką druku offsetowego, jakością papieru, oraz innymi czynnikami mającymi wpływ na kolorystykę odbitki.
- Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 99% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez specyfikację jakościową.