



SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU CYFROWEGO

WSTĘP

Niniejsza specyfikacja powstała w celu przybliżenia klientom naszej drukarni wymagań technicznych dotyczących przygotowania materiałów do druku cyfrowego niskonaktadowego. Stosowanie się do niej pomoże zaspokoić oczekiwania klienta odnośnie obsługi oraz jakości wykonywanego produktu, a jednocześnie pozwoli na spełnienie standardów produkcji poligraficznej.

1. SPOSÓB DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU

1.1. Materiały w postaci cyfrowej należy dostarczać na najpopularniejszych nośnikach danych cyfrowych formatowanych na systemach PC lub Mac (CD lub DVD), lub przesyłać odpowiednio na serwer FTP:

<ftp.multidruk.pl>

użytkownik i hasło: prosimy o kontakt

Przy stałej współpracy, istnieje możliwość utworzenia na serwerze konta przypisanego do konkretnego klienta.

Dopuszcza się przysyłanie plików poprzez pocztę e-mail (studio@multima.pl), o ile wielkość pracy nie przekracza rozmiaru 10 MB.

1.2 Do plików właściwych prosimy dołączyć pogląd w niskiej rozdzielczości w formacie *.jpg.

1.3. Do materiałów cyfrowych należy dołączyć makiety (wydruki czarno-białe lub kolorowe z zaznaczeniem nr stron, pokazujące sposób i kolejność złamywania, etc).

1.4. Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, niewymagających poprawy materiałów.

2. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU

2.1. FORMAT STRONY I SPADY:

Każda strona powinna posiadać spady o wielkości co najmniej 3 mm z każdej strony.

Wszystkie ważne elementy graficzne projektu powinny być oddalone od brzegu formatu docelowego (lini cięcia) o min. 5 mm (margines od krawędzi formatu).

2.2. PASERY, LINIE CIĘCIA, LINIE BIGÓW

Pasery i linie cięcia nie są konieczne – w przypadku ich braku praca musi być umieszczona centralnie na kartce, a poszczególne strony (w przypadku prac wielostronicowych) nie mogą różnić się formatem.



2.3. FORMATY PLIKÓW

Preferujemy i zalecamy format PDF w wersji 1.5, zgodny ze standardem drukarskim PDF/X-4. Aby uzyskać poprawnie przygotowany plik wystarczy w programach graficznych wybrać wyżej wskazane ustawienie zdefiniowane przez producenta oprogramowania. Ewentualnie przyjmujemy pliki otwarte (pakiet Adobe do wersji cs5, CorelDRAW do wersji X3) koniecznie z załączonymi czcionkami i linkami. Nie odpowiadamy za błędy powstałe w wyniku nieprawidłowego działania programów i użytych w nich efektów specjalnych.

Inne dopuszczalne formaty:

Po wcześniejszej konsultacji z pracownikiem studia istnieje możliwość dostarczenia materiałów, w postaci plików otwartych:

EPS – wszystkie teksty zamienione na krzywe bądź załączone czcionki

CDR – wszystkie teksty zamienione na krzywe bądź załączone czcionki

TIFF – zalecany format zapisu bitmap (proszę uwzględnić uwagi zawarte w punkcie dotyczącym wymagań technicznych zdjęć)

PSD – jw., należy pamiętać o załączeniu czcionek bądź zamianie tekstów na krzywe

Nie przyjmujemy plików formacie Microsoft Word (DOC, DOCX) i PowerPoint (PPT, PPS).

2.4. KOLORY

Materiały muszą być przygotowane w przestrzeni barwnej (trybie) CMYK.

Zalecamy standard europejski Fogra. Kolory dodatkowe (PANTONE, HKS), których użycie nie zostało skonsultowane z drukarnią, zostaną automatycznie zamienione na ich odpowiedniki CMYK.

Jako „głęboka czerń” proponujemy użycie wartości C60 M60 Y40 K100.

2.5. ZDJĘCIA

Bitmapy (zdjęcia) powinny być w rozdzielczości co najmniej 300 ppi. Poniżej tej wartości zachodzi utrata jakości obrazu - wyraźna pikselizacja. W przypadku zamiany na bitmapę tekstów lub innych drobnych elementów wektorowych zalecamy rozdzielczość min. 600ppi. Grafiki czarno-białe powinny być zapisane w trybie skali szarości (tj. zawierające tylko kolor czarny).

Przesłanie grafiki o niższej rozdzielczości oznacza akceptację na obniżenie jakości danego zdjęcia

2.6. PISMO I LINIE

Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:

– dla krojów jednoelementowych 5 pt

– dla krojów dwuelementowych 6 pt

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

– dla krojów jednoelementowych 6 pt

– dla krojów dwuelementowych 8 pt

Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,3 pt. Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,5 pt.

2.7. PRACE WIELOSTRONICOWE

Strony proszę przysyłać pojedynczo, poukładane po kolei (żadnych impozycji/składek). W przypadku zawarcia każdej strony w osobnym pliku koniecznie należy zawrzeć numer strony w nazwie pliku.

2.8. OPRAWA KLEJONA

Należy pamiętać iż przy oprawie miękkiej klejonej na stronach 2 i 3 okładki oraz pierwszej i ostatniej wkładu widoczny po oprawie obszar zostaje zmniejszony o 6 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne. Na stronach tych elementy graficzne, teksty muszą



znajdować się więc w odległości nie mniejszej niż 9 mm od grzbietu.

2.9. OPRAWA ZESZYTOWA

W oprawie zeszytowej ze względu na zjawisko wypychania wewnętrznych składek nie należy umieszczać elementów graficznych (np. paginacji) w bliskiej odległości od marginesu zewnętrznego.

2.10. LAKIER WYBIÓRCZY, ZŁOCENIE, TŁOCZENIE

Jeżeli w pracy występuje lakier wybiórczy, tłoczenie lub wykrojnik należy przygotować go jako kolor spotowy z włączoną funkcją overprint.

2.11. WYKROJNIKI

Linie wykrojnika (grubość 1 pkt/0,3 mm, linia ciągła dla oznaczenia noży, linia przerywana dla bigów) proszę umieścić bezpośrednio na projekcie i nadać im kolor dodatkowy oraz nadrukowanie (overprint); lub przesać w osobnym pliku, umieszczone na stronie o konieczności takim samym formacie, jak projekt.

Drukarnia każdorazowo weryfikuje poprawność przekazanych przez klienta materiałów, jednak nie gwarantuje, iż wszystkie błędy i niezgodności w stosunku do powyższej specyfikacji zostaną zauważone. Dodatkowe operacje mające na celu dostosowanie plików do zgodności ze specyfikacją i wszystkie zmiany wykonane przez Drukarnię na życzenie Klienta traktowane są jako dodatkowa usługa za opłatą.

