

**WYMAGANIA DRUKARNI ZAPOLEX,
dotyczące przygotowania materiałów do druku dostarczanych przez Zleceniodawcę.**

Materiały, dostarczane przez Zleceniodawcę powinny odpowiadać wymaganiom, zawartym w niniejszym dokumencie i możliwościom urządzeń będących w dyspozycji Drukarni.

1. Wymagania stawiane materiałom wzorcowym publikacji wydawniczej i elementom publikacji wydawniczej

- 1.1. Zleceniodawca obowiązkowo udostępnia materiał wzorcowy, jeżeli w publikacji wydawniczej znajdują się dodatkowe elementy konstrukcyjne, są stosowane dodatkowe elementy wykończeniowe niestandardowe. Powinny być one przesłane z dokładnym podaniem położenia w publikacji i w stosunku do sąsiadujących kolumn.
- 1.2. Materiały wzorcowe nie powinny mieć nanoszonych poprawek i powinny być podpisane do druku przez odpowiedzialnego za wydanie przedstawiciela Zleceniodawcy z podaniem daty podpisania.
- 1.3. Materiały wzorcowe odnośnie kolorystyki omówione będą dokładniej w punkcie 12.
- 1.4. Jeśli jest druk serii rozpoczętej w innej drukarni to potrzebny jest egzemplarz wzorcowy z poprzedniego numeru. Zastrzegamy sobie możliwość rozbieżności kolorystycznej.

2. Sposoby przekazywania materiałów do druku przez Zleceniobiorcę:

- za pomocą interface INSITE,
- za pomocą *serwera* FTP Drukarni,
- za pomocą sieciowej aplikacji transferowej WeTransfer,
- na płytach kompaktowych CD-R, CD-RW, DVD-R, DVD-RW, DVD-DL (standard ISO9660),
- na urządzeniach *USB Flash Driver*, pod warunkiem.

3. Tryb przekazywania i potwierdzenia materiałów do druku

- 3.1. Przy wyborze sposobu przekazywania plików poprzez INSITE lub FTP Drukarnia przekazuje Zleceniodawcy dane, do serwera z indywidualnym kontem i hasłem; przy tym Zleceniodawca ponosi odpowiedzialność za wszystkie działania, wykonane na serwerze z jego zapisami ewidencyjnymi.
- 3.2. Po zakończeniu operacji załadowania materiałów na serwer FTP lub WT, Zleceniodawca powiadamia o tym za pomocą poczty elektronicznej technologa prowadzącego przekazując jednocześnie kopię na adres menedżera sprzedaży. Jeśli Zleceniodawca zna numer zamówienia, przyznany wcześniej przez technologa, to może powiadomić dział przygotowywania materiałów do druku (CTP), podając numer oraz nazwę pracy w tytule maila. Przy materiałach wrzucanych na FTP należy w treści maila podać ścieżkę dostępu do materiałów.
- 3.3. W przypadku przekazywania bądź pobierania materiałów z FTP Zleceniodawcy niezbędny jest każdorazowo mail z podaniem namiarów na danego FTP wraz ze szczegółową ścieżką dostępu do plików.

3.4. Wystawianie materiałów do akceptu. W przypadku jeżeli nie ma uwag do przygotowania przekazanych materiałów dział CTP wystawia do kontroli i późniejszego zatwierdzenia „do druku” pliki przez:

a. FTP Drukarni.

Na FTP wystawiane są pliki niskiej rozdzielczości, otrzymane w wyniku obróbki materiałów Zleceniodawcy na procesorze RIP, o czym zawiadamia Zleceniodawcę za pomocą poczty elektronicznej, przekazując jednocześnie kopię na adres poczty elektronicznej technologa prowadzącego. Pliki wystawiane są w formacie PDF, zapisane w rozdzielczości 180 dpi, zrastrowane z pantonami przekonwertowanymi do CMYK. Każdy komponent (okładka, obwoluta, wyklejka, wkładka, środki...) danej publikacji jest wystawiany osobno. Środki wystawiane są w formie książeczki natomiast elementy typu okładka lub wyklejka jako montaż. Uszlachetnienia takie jak tłoczenie czy lakier wybiórczy wystawiane są jako nałożenia maski na montaż danego komponentu aby potwierdzić właściwe położenie uszlachetnienia.

Jeżeli dla kontroli i późniejszego zatwierdzenia „do druku” są potrzebne pliki o rozdzielczości, różniącej się od wskazanej w podpunkcie 3.3.a Zleceniodawca uzgadnia to z pracownikami oddziału przygotowania materiałów do druku.

Pliki wystawiane są do katalogu *_Akcepty_* gdzie tworzony jest podkatalog z nr zamówienia, każda poprawka wystawiana jest do kolejnego podkatalogu. Przy informowaniu klienta podawana jest ścieżka dostępu.

b. INSITE

Po załadowaniu materiałów (plików) za pomocą „web interface INSITE” i zakończeniu referowania plików Zleceniodawca otrzymuje raport o błędach ze wstępnej weryfikacji. Zleceniodawca sprawdza raport z Insite i poprawia odrzucone pliki; wrzuca je z kolejną wersją w nazwie.

Materiały są sprawdzane przez pracowników działu CTP, dzielone na komponenty i jeśli nie mają zastrzeżeń nadają plikom status *zgłoszono do zatwierdzenia*. Dopiero teraz Zleceniodawca może akceptować materiał. Po zakończeniu sprawdzania plików i zaakceptowaniu ich na InSite przez Zleceniodawcę technolog i dział CTP są automatycznie informowani przez program o zwolnieniu do druku.

Uszlachetnienia takie jak tłoczenie czy lakier wybiórczy wystawiane są jako nałożenia maski na montaż danego komponentu aby potwierdzić właściwe położenie uszlachetnienia.

c. Podział na komponenty wynika z procesów introligatorskich i nie ma możliwości wystawienia połączonych różnych komponentów jeśli nie wynika to z późniejszych procesów technologicznych.

d. Na żądanie Zleceniodawcy wystawiamy materiały na **jego FTP**, przez **WT** bądź w formie **wydruków ploterowych** ale z równoczesnym wystawieniem plików na FTP Drukarni które stanowią punkt odniesienia do kwestii spornych jakie materiały były wystawione do akceptu.

3.5. Przy sprawdzaniu wystawionych plików (zarówno na FTP jak i INSITE) Zleceniodawca jest zobowiązany do:

- sprawdzenia merytorycznej treści plików,
- sprawdzenia kolejności stron w poszczególnych komponentach,
- sprawdzenia czy nie znikły jakiegokolwiek elementy,

- sprawdzenia w oklejkach i okładkach czy założone przez studio znaczki zgadzają się z założeniami grafika (grzbiet, odsadki, skrzydełka, zawinięcia),
- sprawdzenia czy uszlachetnienia znajdują się we właściwym miejscu,
- wysłania pocztą elektroniczną pisma z tekstem „Akceptuję do druku” z podaniem nazwy danego komponentu, na adres technologa prowadzącego przekazując jednocześnie kopię na adres poczty elektronicznej menedżera sprzedaży.

3.6. Moment przekazania Drukarni materiałów przez Zleceniodawcę jest moment otrzymania poprawnie przygotowanych materiałów bądź potwierdzenia pocztą elektroniczną na adres CTP że zgłoszone błędy przez Drukarnię mają być zignorowane.

3.7. W przypadku jeżeli dział CTP ma uwagi do materiałów Zleceniodawcy, uwagi te wyszczególnia się w głównej części pisma i przekazuje Zleceniodawcy pocztą elektroniczną, przekazując jednocześnie kopię na adres poczty elektronicznej technologa prowadzącego. Zleceniodawca musi podjąć decyzję w stosunku do podanych uwag i zawiadomić o tym Drukarnię, odpowiadając na otrzymane pismo za pośrednictwem poczty elektronicznej. W przypadku konieczności zamiany kolumn Zleceniodawca powinien wskazać numery zastępowanych kolumn oraz ścieżkę dostępu do plików. W przypadku poprawek przesyłanych przez INSITE pliki o identycznych nazwach jak wymieniane kolumny zostaną automatycznie podmienione. Proces potwierdzenia materiałów w przypadku ich zamiany jest analogiczny do sposobu ich aprobaty podany w punktach 3.4 - 3.5. Nie ma możliwości wystawienia pojedynczych kolumn do akceptu na FTP, wystawiana jest poprawka wraz ze stroną poprzedzającą i następującą po w celu weryfikacji właściwego umieszczenia podmienianej strony.

3.8. W przypadku braku możliwości zatwierdzenia materiałów do dalszej pracy na odległość, Zleceniodawca wyraża aprobatę dla materiałów podpisując wydruki ploterowe wysłane mu przez technologa po weryfikacji.

4. Parametry, kontrolowane przez Drukarnię podczas odbioru materiałów:

- kompletność materiałów,
- format netto po TrimBox'ach,
- zgodność kolorystyki z zamówieniem,
- istnienie obiektów co do których zastosowano *inną* paletę kolorów niż CMYK,
- odpowiednie przygotowanie spadów,
- składowe czarnego tekstu,
- overprint 100% czarnych elementów.

5. Wymagania stawiane plikom

5.1. Do produkcji przyjmowane są pliki w formacie composite PDF w przestrzeni barwnej CMYK. W przypadku stosowania dodatkowych kolorów, są one opisywane jako SpotColor.

5.2. Rozmiar pojedynczego przekazywanego pliku nie może przekraczać 1 Gb.

5.3. Nazwa pliku powinna zawierać następujące informacje:

- krótką nazwę publikacji wydawniczej,
- nazwę komponentów (okl, txt, wykł...),

- zakres kolumn zawartych w pliku
- informację czy to poprawka (pop).

5.4. W nazwach plików PDF a także nazwach folderów na FTP czy w INSITE - **kategorycznie zabronione jest wykorzystanie polskich znaków czy cyrylicy i następujących symboli / \ * : , ? “ < > !**

Przykłady nazwy plików:

tytul_okladka_I-IV..... okładka ze stronami od 1 do 4
 tytul_okladka_II_pop2 druga poprawka do 2 strony okładki
 tytul_txt_001-064 środki ze stronami od 1 do 64
 tytul_txt_065-120 środki ze stronami od 65 do 120
 tytul_wykl-przod wyklejka przyklejana na początku książki, może być jako rozkładówka bądź pojedyncze strony
 tytul_wykl-tyl wyklejka przyklejana na końcu książki
 tytul_oklejka..... oklejka przesłana jako rozkładówka stron i i IV

5.5. Pliki do każdego komponentu są przekazywane oddzielnie. Wszystkie pliki, odnoszące się do jednej publikacji wydawniczej powinny znajdować się w jednym folderze w celu wyeliminowania możliwości obecności różnych plików o jednakowej nazwie.

5.6. Wersje językowe.

a. jeśli wymieniane są tylko czarne teksty

- pliki mogą być przygotowane jako podstawa kolorystyczna CMYK oraz odpowiednia ilość wersji językowych zawierających tylko czarny tekst;
- pliki mogą być przysłane jako pełnokolorowe wersje różniące się tylko tekstem który jest przygotowany w jednym kolorze w obrębie całej pracy

b. jeśli wymieniany jest więcej niż jeden kolor na każdą wersję powinien zostać przygotowany pełnokolorowy plik;

5.7. Pliki są wstawiane ręcznie podczas zestawiania formy drukowej, zgodnie z numeracją, wskazaną w nazwie pliku. Odpowiedzialność za nieprawidłową kolejność kolumn w publikacji wydawniczej w przypadku nieprzestrzegania zasad nazewnictwa plików ponosi Zleceniodawca.

5.8. Numeracja w nazwie plików powinna odpowiadać faktycznemu rozmieszczeniu kolumn w publikacji.

5.9. Podczas numeracji bloku obowiązkowo należy stosować zera wiodące w celu zachowania kolejności pozycji (001.pdf, a nie 1.pdf).

5.10. W celu uniknięcia błędów przy podmianie stron, każdy plik podmiany powinien zawierać tylko jedną stronę, opisaną numerem strony (pliki podpisane np. str. redakcyjna, bez podania paginacji nie będą podmieniane).

5.11. Format po obcięciu kolumny powinien być określony przez parametr TrimBox w pliku PDF, i powinien być zgodny ze znakami obcięcia jeżeli takowe istnieją. W pliku powinny być spady (bleed) poza format netto po 3mm z każdej strony. Pozycjonowanie pliku w arkuszu montażowym jest dokonywane tylko na podstawie współrzędnych parametru TrimBox.

5.12. Pliki mogą zawierać znaki obcięcia w odległości nie mniej niż 3 mm od linii cięcia. Obecność skal (kostek kolorystycznych) nie jest dopuszczalna.

- 5.13.** Wszystkie obiekty wektorowe i graficzne powinny być wprowadzone do pliku PDF. Nie jest dopuszczalna obecność obiektów OPI i odsyłaczy, warstw, komentarzy, obiektów Flash i Java i skryptów.
- 5.14.** Przy tworzeniu pliku PDF wszystkie systemy zarządzania kolorem, takie jak ICC profile, Postscript CMS, Kodak CMS powinny być wyłączone. Profile ICC, ICM czy PPF, powinny być wykorzystywane do separacji barw na etapie przygotowania obrazów w programach takich jak np. Photoshop itp., ale nie powinny być umieszczone przez program łamania w zapisywanym pliku PDF. W przypadku obecności w pliku PDF informacji o profilu ICC, plik zostanie odesłany do poprawy.
- 5.15.** Podczas przygotowywania materiałów do prac z dodatkowymi rodzajami operacji wykończeniowych (wybiórczy) lakier wodno-dyspersyjny lub lakier UV, tłoczenie, tłoczenia wypukłe metodą Congreve'a, wycinanie, perforacja itp., pliki z danymi elementami powinny być dostarczone oddzielnie. Kontur powinien być przedstawiony w postaci wektorowej ze 100% aplą w jednym z kanałów. Format pliku po obcięciu powinien odpowiadać formatowi pliku, dla którego przewidywane jest dodatkowe wykończenie.

6. Wymagania stawiane przygotowywaniu obrazów rastrowych i określenie koloru

- 6.1.** Przygotowywanie odbitek powinno być dokonywane w zależności od papieru stosowanego do druku. Potrzebne informacje co do rodzaju podłoża można otrzymać od Technologa.

Profile FOGRA:

39 - wielokrotnie powlekane matowe i błyszczące, (kredowe)

47 - niepowlekane białe (offsetowe - białe)

30 - niepowlekane żółte (offsetowe - żółte)

45 - LWC, jednokrotnie, lekko kredowane

46 - LWC, jednokrotnie, lekko kredowane żółtawe

41 - MFC, papiery kredowane maszynowo

42 - UC, gazetowe

symbol kartonu GC 1 - powlekany, wielowarstwowy, biały spód

symbol kartonu GC 2 - powlekany, wielowarstwowy, kremowy spód

- 6.2.** Rozdzielczość obrazów:
- rozdzielczość obrazów nie powinna być niższa niż 225 dpi.;
 - rozdzielczość rastrowanej bitmapy (2 kanały) powinna wynosić nie mniej niż 600 dpi.
- 6.3.** Przy przygotowywaniu materiałów do druku zaleca się wykorzystanie profili ICC drukowanego procesu, w zależności od stosowanego papieru, ale nie załączanie ich do wyjściowego materiału.
- 6.4.** Obrazy, mające neutralny szary kolor należy zastępować kolorem szarym z K (czarnego).
- 6.5.** Wszystkie kolory, wykorzystywane w publikacji, powinny należeć do modelu CMYK, oprócz kolorów, przewidujących druk farbą dodatkową (zadanych jako Spot Color). W materiałach przysłanych przez Zleceniodawcę dopuszczalne jest wykorzystanie tylko tych Spot Color, które

później będą wykorzystane przy druku. Stosowanie kolorów które nie będą wykorzystane jest zabronione.

- 6.6. Kolor ustala się na podstawie katalogów kolorów standardowych. Do ustalenia kolorów triady (Process) powinny być wykorzystywane katalogi PANTONE Process, mieszanych - PANTONE Formula Guide odpowiednie do typu papieru.
- 6.7. Podczas druku publikacji wydawniczej z wykorzystaniem dodatkowej farby (Pantone) zkrzyżującymi się farbami, Zleceniodawca przekazuje Technologowi informacje jaki efekt chce uzyskać w celu ustalenia kolejności nakładania farb.
- 6.8. Dodatkowe kolory do druku z zastosowaniem pięciu i więcej farby powinny być ustalone jako Spot.
- 6.9. Niedopuszczalne jest stosowanie „overprint” do elementów obrazu, które będą drukowane dodatkową farbą PANTONE. Zawsze powinno być wybranie pod PANTONE’em. Chyba, że taki jest zamysł artystyczny, ale wtedy należy to zgłosić technologowi.
- 6.10. Niedopuszczalne jest stosowanie „overprint” gdy drukujemy farbami z CMYK’a na farbach PANTONE.
- 6.11. Podstawowe kolory triady (CMYK) nie powinny być wykorzystywane do tworzenia dodatkowych farb. W publikacji nie można tworzyć kopii kolorów podstawowych CMYK i wykorzystać ich jako dodatkowy kolor.
- 6.12. W celu otrzymania głębokiego koloru czarnego na czarnych aplach zaleca się oprócz czarnej farby wykorzystać pełną triadę (na przykład: C40-M40-Y40-K100), w przypadku wykorzystania jednej czarnej farby C0-M0-Y0-K100 może mieć miejsce zjawisko wrywania włókien lub zrywania powłoki z powierzchni podłoża drukowego.
- 6.13. Pokrycie farby na jednej powierzchni nie powinno przekraczać 320 % przy papierze powlekanym a przy niepowlekanym 260%.
Należy jednocześnie brać pod uwagę, że sumaryczna ilość farby w punkcie dla awersu i rewersu strony ponad 500%, może być przyczyną powstawania wad podczas druku (przebijanie farby, wrywanie włókien lub zrywanie powłoki z powierzchni podłoża drukowego i innych). Należy również unikać dużego sumowania farb przy dużym wypełnieniu powierzchni drukowanego arkusza (zalewanie tła), które oprócz wyżej opisanych wad może doprowadzić do deformacji drukowanego materiału (problemy z nakładaniem się).

7. Obiekty wektorowe i czcionki

- 7.1. Obiekty wektorowe nie powinny zawierać przezroczystości.
- 7.2. Kolory wykorzystywane w obiektach wektorowych powinny być zachowane w modelu barwnym CMYK, czcionki powinny być załączone do pliku wyjściowego lub przekształcone w krzywe.
- 7.3. W plikach nie zaleca się wykorzystania czcionek systemowych OS Windows i MacOS. W razie konieczności ich stosowania, zaleca się przekształcać tekst w krzywe.
- 7.4. W przypadku wykorzystania nielicencjonowanych czcionek i nieprzestrzegania powyższych zaleceń, Drukarnia nie gwarantuje ich poprawnego kształtu, a także nie ponosi odpowiedzialności za przestoje, związane z ich wykorzystaniem.

8. Druk na maszynach gazetowych (rolowych) i na maszynach arkuszowych

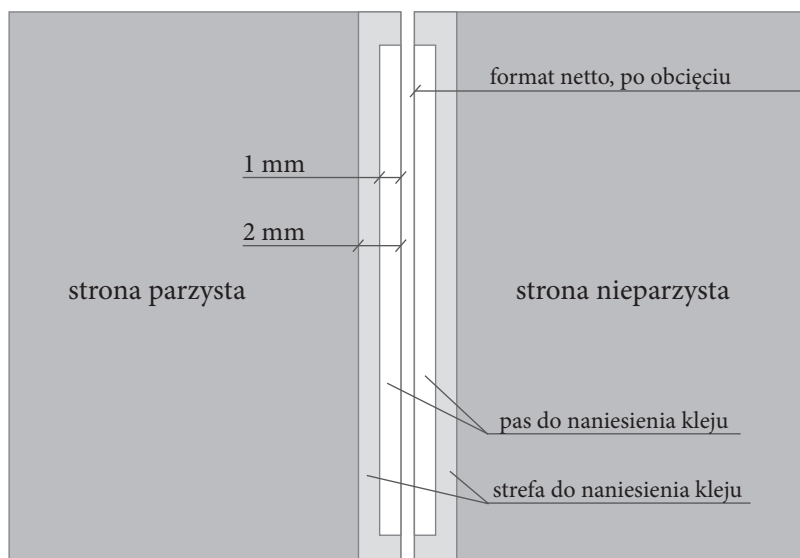
- 8.1.** Minimalny rozmiar wykorzystywanej czcionki - 6 pt jednokolorowa; -8 pt więcej niż jednokolorowa.
- 8.2.** Minimalna grubość linii - 0,1 pt, minimalna grubość linii negatywowych - 1 pt. Nie zaleca się stosowania linii z atrybutem Hairline.
- 8.3.** Podczas druku tekstu drukiem negatywowym na jednobarwnych aplach minimalny rozmiar wykorzystywanej czcionki - 6 pt, na czterokolorowych obrazach - 9 pt.
- 8.4.** Czarny tekst powinien być drukowany na zewnątrz tła (overprint).

9. Trapping

- 9.1.** Pliki standardowo mają zakładany trapping na refinie 0,03mm (0,1 pt).
- 9.2.** W przypadku jeżeli Zleceniodawca ma określone wymagania dotyczących parametrów zalewki, należy o tym wskazać w mailu. Również jeżeli Zleceniodawca chce zachować swoje parametry, powinien poinformować o tym Technologa.
- 9.3.** Dla wszystkich białych obiektów łamania powinien być zadany parametr „knock out”. W innym przypadku białe obiekty znikną. Błąd jest widoczny na wystawianych materiałach do akceptu.
- 9.4.** Podczas projektowania materiału należy uwzględnić fakt, że tekst w K, nadrukowany na różnobarwne tło, po zalewce może mieć wygląd różnej grubości.

10. Wymagania techniczne przy przygotowaniu materiałów

- 10.1.** Wymiary kolumn i rozmieszczenie elementów w kolumnie:
 - a.** wymiary powinny dokładnie odpowiadać formatowi publikacji wydawniczej po obcięciu;
 - b.** wszystkie elementy drukowane powinny wychodzić poza linie cięcia 3mm (na spady);
 - c.** wszystkie ważne elementy tekstowe i graficzne, znajdujące się wewnątrz kolumny, powinny kończyć się w odległości nie mniej niż 4 mm od formatu po obcięciu;
 - d.** w przypadku obecności ramek na kolumnach - odległość nie mniej niż 10 mm od formatu po obcięciu;
 - e.** przy oprawie zeszytowej stosowane jest przez Drukarnię wciągnięcie stron wraz ze skalowaniem.
- 10.2.** Produkcja poligraficzna wykonywana na maszynach drukarskich **GOSS** z zaklejeniem na grzbiecie:
 - a.** należy uwzględnić, że sklejenie na grzbiecie zmniejsza powierzchnię użytkową kolumn składki od grzbietu o 2 mm;
 - b.** grzbiet składki powinny mieć białe pole pod zaklejenie o szerokości 1 mm z każdej strony które przygotowuje Drukarnia.



rys. 1

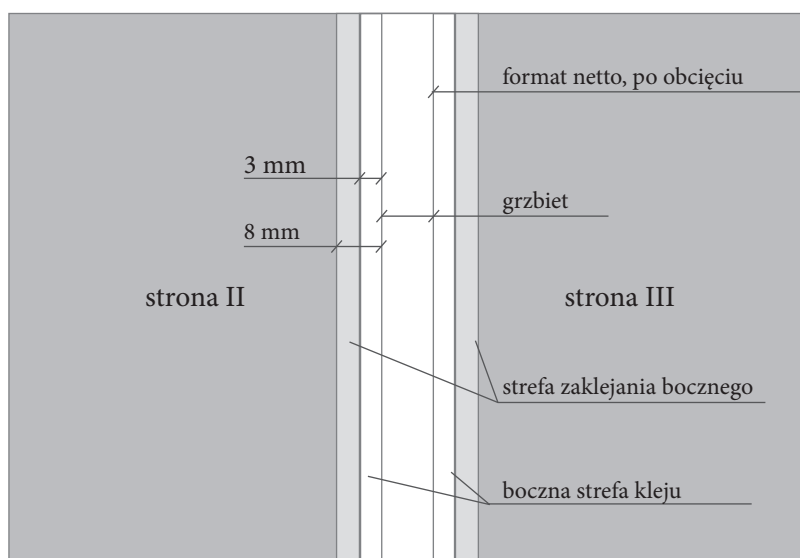
10.3. Produkcja pod oprawę zeszytową.

W publikacjach wydawniczych, przewidujących łączenie przy pomocy zszywek, rozmiar wewnętrznych składek będzie mniejszy, niż składek zewnętrznych. Wielkość przesunięcia składek zewnętrznych w stosunku do wewnętrznych zależy od grubości papieru i rośnie proporcjonalnie ze wzrostem objętości publikacji wydawniczej. Należy wziąć pod uwagę że Drukarnia robi wciągnięcie stron wewnętrznych, żeby zachować w miarę możliwości takie samo położenie powtarzających się elementów np. pagin. Przy wciągnięciu stosowane jest skalowanie, co likwiduje negatywny wpływ na strony rozkładowkowe.

10.4. Produkcja pod oprawę miękką-klejoną.

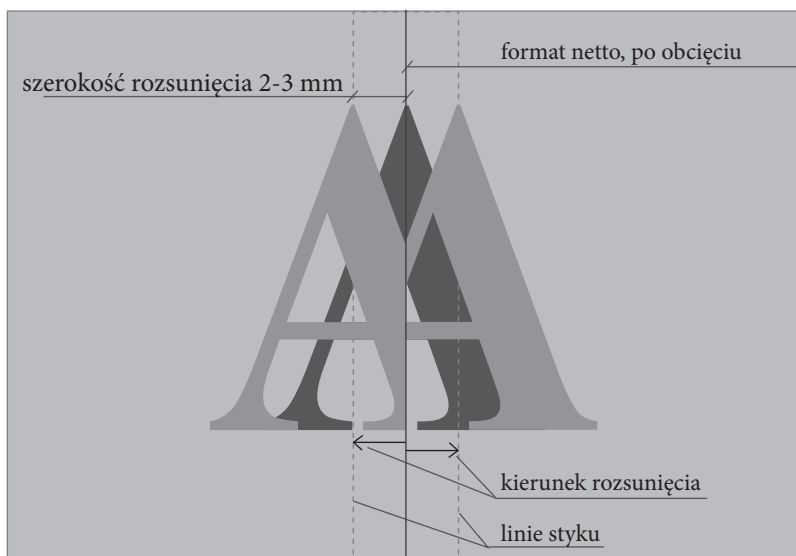
- a. Okładka przy mocowaniu klejonym jest tworzona rozkładowo: strona czołowa (4 kolumna + grzbiet + 1 kolumna), strona tylna (2 kolumna + grzbiet + 3 kolumna). Na stronie tylnej grzbiet powinien być biały, a na łączącej się z grzbietem stronie 2 i 3 kolumny mogą być białe pasy o szerokości 3 mm na sklejenie boczne.

W materiale od Zleceniodawcy może być wszystko połączone lub każda kolumna może być przesłana osobno (grzbiet może być przesłany osobno lub doczepiony do strony I).



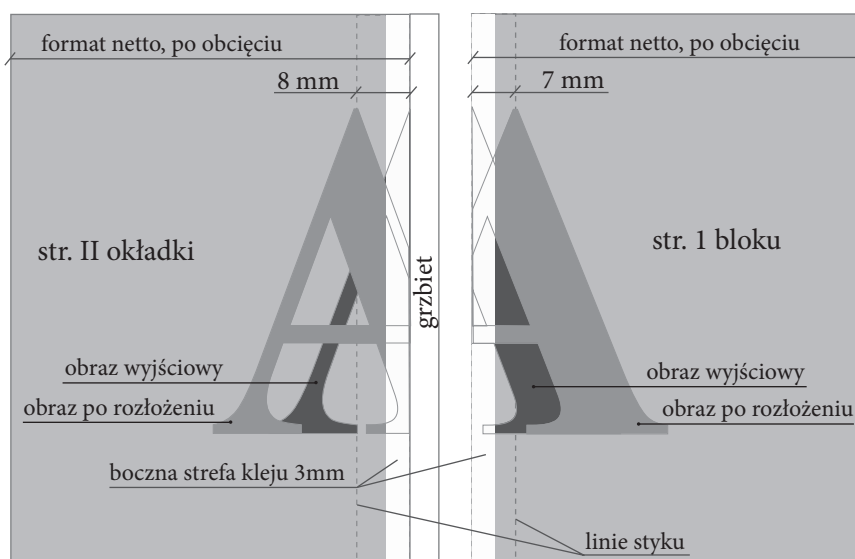
rys. 2

- b. Należy uwzględnić fakt, że doklejanie boczne okładki do bloku zmniejsza powierzchnię użytkową wewnętrznych stron okładki, pierwszej i ostatniej strony bloku o około 8 mm od strony grzbietu.
- c. Zalecana grubość grzbietu dla wykonania napisu grzbietowego wynosi 4 mm. Napis grzbietowy powinien znajdować się w odległości minimum 1 mm od krawędzi grzbietu z każdej strony. Minimalna szerokość grzbietu to 3 mm.
- d. Należy uwzględnić wpływ grzbietu na tekst i ilustracje, znajdujące się na stronicach rozkładowych bloku. Rozsuniecie kolumn powinno wynosić 2-3 mm, chodzi o przesunięcie odbitki na kolumnie w celu zapewnienia połączenia na styk ilustracji znajdujących się na stronicach rozkładowych z uwzględnieniem otwieralności publikacji.



rys. 3

- e. W przypadku istnienia **ilustracji rozkładowej** między okładką a blokiem należy uwzględnić, że miejsce połączenia zostanie przesunięte o 8 mm na okładce i o 7 mm na bloku od linii styku jednolitego obrazu rozkładowego. Przykład:



rys. 4

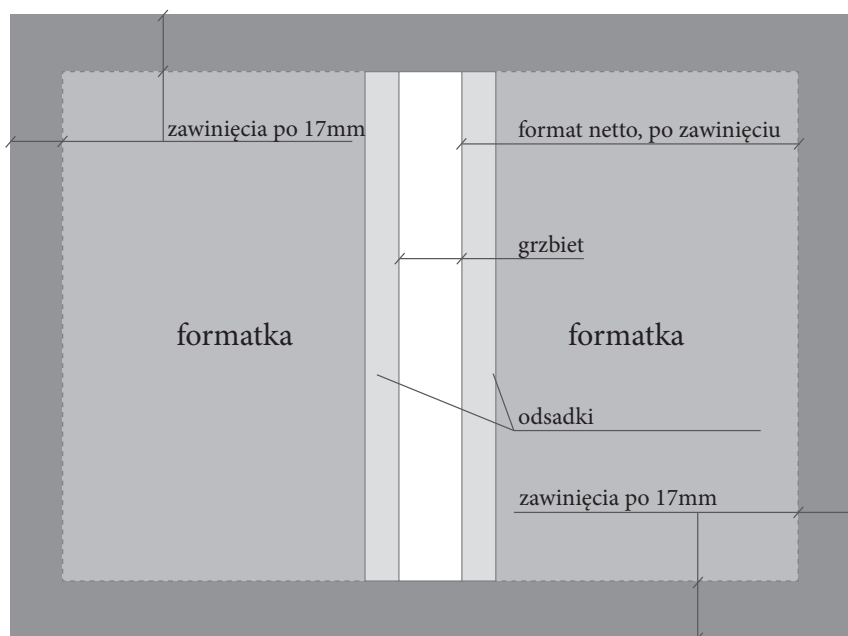
10.5. Nie zaleca się wykorzystanie ciemnych odcieni w miejscach zgięcia (falcowania, bigowania).

- 10.6.** Jeśli coś ma być perforowane można umieścić przerywane linie na materiale jako dodatkowy kolor bez wybrania.
- 10.7.** Przy oprawie miękkiej ze skrzydełkami powinien być umieszczony paser, poza formatem brutto, wyznaczający miejsce bigowania. Jeśli klient chce aby skrzydełka wystawały poza format bloku powinien to wcześniej ustalić z Technologiem.
- 10.8.** Przy projektowaniu i łamaniu kolumn **rozkładowych** należy uwzględnić możliwości urządzeń poligraficznych. Należy unikać stosowania:
- cienkich linii łączonych w rozkładzie;
 - łączonych w rozkładzie ważnych obiektów i portretów;
 - rozkładanych obiektów rozmieszczonych z nachyleniem.

Trzeba pamiętać że linie przechodzące z jednej strony na drugą mogą wyjść przesunięte względem siebie do 2,0 mm.

10.9. Produkcja pod oprawę twardą

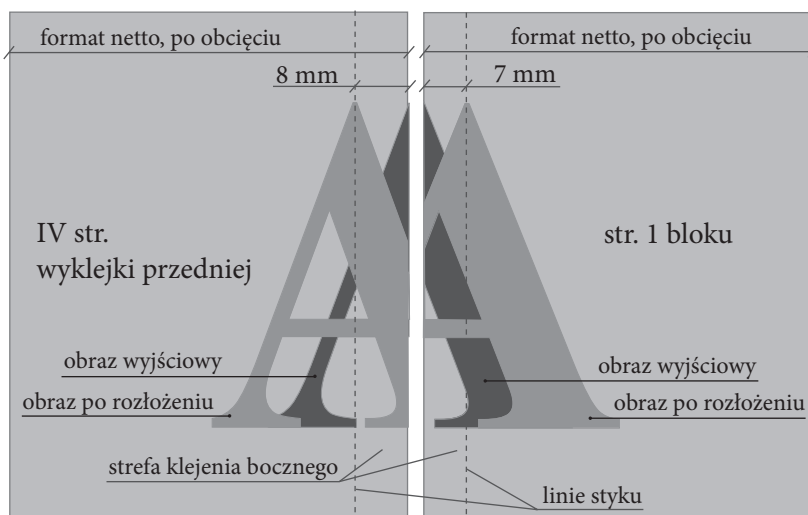
- a. Oklejka przy oprawie twardej składa się z formatek, odsadek, grzbietu i zawinięć.



rys. 5

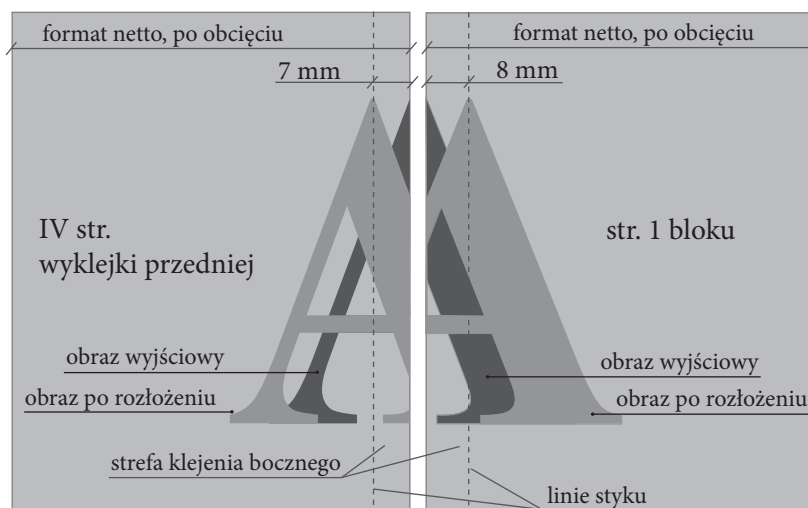
- b.** Formaty elementów składowych oklejki podaje technolog poza zawinięciami które są stałe i mają 17mm (minimalny zadruk na zawinięciach to 10mm).
- c.** Projekt powinien być przygotowany na format netto oklejki (tu założone TrimBox'y) a zawinięcia traktować jako 17mm spady.
- d.** Jeśli na materiale umieszczane są znaczniki formatu netto to powinny być odsunięte poza zawinięcia.
- e.** Należy pamiętać że w odsadce nie powinny znajdować się istotne elementy jak również tłoczenie i lakier wybiórczy UV.
- f.** Wyklejka może być przysłana jako rozkładowki bądź pojedyncze strony.
- g.** W przypadku istnienia ilustracji rozkładowej między wyklejką a blokiem należy uwzględnić,

że miejsce połączenia zostanie przesunięte na bloku 7mm a na wyklejce 8mm. Przykład przesunięć na wyklejce przedniej:

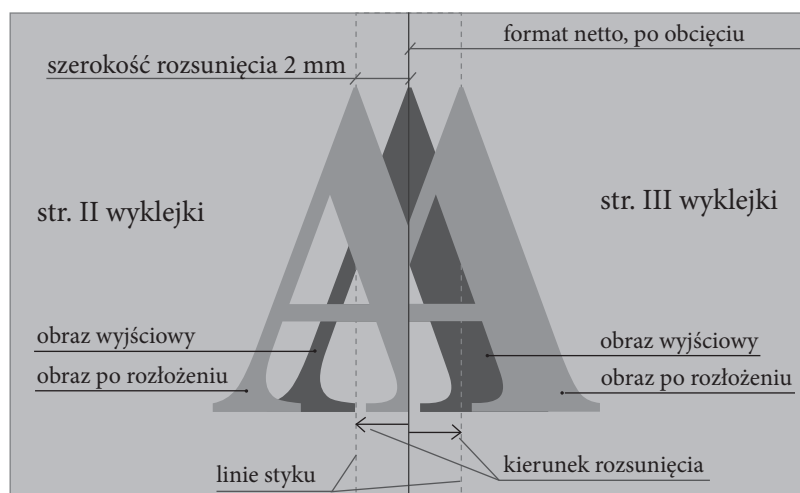


rys. 6

- h.** Wyklejka przy oprawie twardej ale klejonej powinna mieć wypchnięcie po 2 mm na rozkładówce, natomiast od strony łączenia z blokiem przesunięcie na wyklejce powinno wynosić 8mm a na bloku 7mm.



rys. 7



rys.8

11. Wymagania dotyczące publikacjach wydawniczych z dodatkowymi rodzajami wykończenia

W każdym konkretnym przypadku, techniczne i technologiczne możliwości wykonywania określonych operacji wykończeniowych uzgadnia się z Technologiem. W zależności od wykonywanego zlecenia, wymagania dotyczące plików będą różnić się. Wszystkie detale dotyczące przygotowania należy ściśle uzgodnić z Drukarnią przed przygotowaniem plików.

11.1. Ogólne wymagania dotyczące plików dla operacji wykończeniowych

Na każdy rodzaj operacji wykończeniowej przekazuje się oddzielny plik PDF (nie zawierają one nic więcej, oprócz obrabianych elementów, składających się w 100% z jednego koloru). Pliki powinny mieć jednakową geometrię z obrabianą kolumną, to jest powinny gwarantować poprawne nałożenie obiektów.

11.2. Lakier UV

- a. Przy przygotowywaniu pliku dla wybiórczego lakieru UV, zaleca się powiększać kontur lakierowania, aby przykrywać lakierowane obrazy nie mniej niż na 0,3-0,5 mm.
- b. W przypadku obecności w publikacji wydawniczej lakieru brokatowego lub lakieru wypukłego UV Zleceniodawca powinien uzgodnić dany rodzaj operacji wykończeniowych z Technologiem przed przekazaniem plików do sprawdzania.
- c. Grubość linii pozytywowych powinna wynosić minimum 0,7 pt (0,25 mm), grubość negatywowych linii powinna wynosić minimum 1,2 pt (0,4 mm).
- d. Rozmiar czcionki (stopień pisma) powinien wynosić minimum 9 pt (3,2 mm).
- e. Czcionki w plikach powinny być przekształconymi w krzywe.
- f. Dokładność nakładania sitodrukowego lakieru UV na drukowany obiekt wynosi ± 1 mm, dlatego nie zaleca się lakierowanie obiektów których minimalny rozmiar wynosi 2,0-3,0 mm.
- g. Lakier nie powinien być kładziony na zagięciach jak i odsadce. Taki lakier może źle wyglądać i odpadać.

11.3. Tłoczenie

- a. Dowolna informacja tekstowa powinna być przekształcona w krzywe czcionki (outline/curves). Rozmiar czcionki (stopień pisma) powinien wynosić minimum 10 pt (3,56 mm).
- b. Wszystkie kontury powinny być zamknięte. Niedopuszczalne jest wzajemne nakładanie się konturów. Niedopuszczalne jest obecność niepotrzebnych „punktów”, „pętli” itp.
- c. Wszystkie elementy powinny być w krzywych.
- d. Przy tłoczeniu folią dany element nie powinien być w jakikolwiek sposób zaznaczony na drukowanej kolumnie (ponieważ istnieje możliwość że się nie pokryją).
- e. Tłoczenie nie powinno być robione na zagięciach jak i odsadce.

11.4. Wycinanie

- a. Zaleca się pozostawienie po 5 mm od zaznaczonych elementów obrazu lub tekstu do linii cięcia.
- b. Kontur wycięcia powinien być zadany liniami (Stroke), jako dodatkowy kolor bez wybrań albo osobny plik.

- c. Minimalna odległość między nożami powinna wynosić 3 mm.

11.5. Inne rodzaje operacji wykończeniowych

W plikach wyrobów w których przewidziano wiercenie i mocownie luwersów (pikkolo) oddzielnym 100% kolorem Spot „Drilling”, powinien znajdować się znak (krzyż) w celu oznaczenia środka wiercenia lub osadzenia luwersa (średnica znaku powinna być dwa razy mniejsza od średnicy wiercenia lub luwersu).

12. Wymagania stawiane wzorcowi kolorystycznemu

Wzorcem kolorystycznym staje się Proof, wykonana na specjalistycznych urządzeniach, kalibrowanej zgodnie z ISO 12647-3:2007 i przeznaczona dla demonstracji wyników separacji barw i maksymalnie bliskiej imitacji druku nakładu na odpowiednich typach papieru.

- 12.1. Stosowanie wzoru kolorystycznego, który nie jest certyfikowanym proofem cyfrowym, a także wzorów i punktów orientacyjnych koloru w procesie drukowania możliwe jest tylko w przypadku bezpośredniej obecności przedstawiciela Zleceniodawcy podczas druku i zatwierdzenia przez niego wzorcowego arkusza
- 12.2. Przekazany wzór kolorystyczny powinien zawierać sprawozdanie wytwórcy o wielkościach odchyłń określonych podczas kontroli zgodności Fogra.
- 12.3. Wszystkie przekazane wzory kolorystyczne powinny zawierać numerację kolumn, lub wskazówkę, do jakich składek publikacji wydawniczej ma zastosowanie dany wzór.
- 12.4. Analogowe wzory kolorystyczne, wydruki z drukarki lub cyfrowej maszyny do pisania **nie mogą** służyć jako wzór kolorystyczny.
- 12.5. Do drukarni powinny być przekazane ostateczne, (podpisane przez Zleceniodawcę) wzory kolorystyczny w skali 1:1. W przypadku zmiany skali nie **może on** stanowić wzoru kolorystycznego.
- 12.6. **UWAGA!** Po wprowadzeniu poprawek do plików po wykonaniu odbitek wzoru kolorystycznego (poprawka koloru lub innych jakichkolwiek elementów), dana odbitka **nie może** służyć jako wzór kolorystyczny!
- 12.7. Wykonanie wzoru kolorystycznego, przekazywanego do druku, jest możliwe tylko po potwierdzeniu przez Zleceniodawcę ostatecznej wersji pliku.
- 12.8. W przypadku przekazania wzoru kolorystycznego dla ilustracji na kolumny rozkładowe, konieczne jest posiadanie wzoru kolorystycznego na wszystkie części obrazu. Na kolumny rozkładowe bloku i okładki przekazuje się dwa oddzielne wzory kolorystyczne, wykonane w odpowiednim profilu ICC - (wyjątek stanowią publikacje wydawnicze „ze swoją okładką”).
- 12.9. Wzory kolorystyczne, przekazywane do pracy z kolorem w ramach jednego procesu drukowania, powinny być wykonane z zachowaniem jednakowych parametrów i na tych samych urządzeniach. W przypadku pozostawienia do użytku wzoru kolorystycznego odbitek, wykonanych na różnych urządzeniach i/lub z różnymi parametrami wyjściowymi, nie mogą one służyć jako wzór kolorystyczny.
- 12.10. Przy porównaniu wydrukowanych odbitek ze wzorem kolorystycznym należy zawsze uwzględniać następujące czynniki:

- 12.11.** porównanie odbitki ze wzorem kolorystycznym powinno być dokonane przy znormalizowanym oświetleniu (D 50);
- jeżeli wzór kolorystyczny otrzymywana bez uwzględnienia wymagań którym powinny odpowiadać materiały, odbitka nakładowa może wyraźnie różnić się pod względem kolorystycznym do wskaźników barwnych wzoru kolorystycznego;
 - wzór kolorystyczny nie może całkowicie dokładnie modelować proces drukowania;
 - kolory dodatkowych farb PANTONE porównuje na podstawie palety (rok wydania 2010 i późniejsze). W przypadku obecności dodatkowych farb w składzie barw obrazu, kolor obrazu może nie odpowiadać wzorcowi kolorystycznemu.
- 12.12.** Wzór w postaci wcześniej wydrukowanej książki jest najpierw sprawdzany z proofami wykonanymi w Drukarni.