

Specyfikacja techniczna

przygotowania materiałów

do druku **OFFSETOWEGO I CYFROWEGO**

SPIS TREŚCI

1. UWAGI OGÓLNE	4
2. PODSTAWOWE DEFINICJE.....	4
3. JAKIE PLIKI PRZYJMUJEMY	4
4. CO WERYFIKUJEMY.....	4
5. CZEGO NIE WERYFIKUJEMY	4
6. UKŁAD GRAFICZNY STRONY	5
7. HOT-STAMPING	6
8. TŁOCZENIE.....	6
9. LAKIER UV.....	6
10. COLD-STAMPING.....	6
11. BIAŁY PODDRUK.....	6
12. DRUK KOLORÓW SPECJALNYCH PANTONE.....	6
13. NAJCZĘSTSZE BŁĘDY.....	7
14. GENEROWANIE PLIKÓW PDF	7
15. SEPARACJE BARWNE	7
16. PROFILE ICC.....	7
17. KONTROLA I WERYFIKACJA PROOFA	8
18. WIZUALNA OCENA PROOFÓW	8
19. UWAGI DODATKOWE.....	8
20. STOSOWANE USTAWIENIA NAŚWIETLANIA CTP	9
21. DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW DO DRUKARNI	9
22. TERMIN DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW	9
23. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY	9
24. AKCEPTACJA PODCZAS DRUKU.....	9
25. PROCEDURA PO ZŁOŻENIU ZAMÓWIENIA (DRUK OFFSETOWY)	10

1. UWAGI OGÓLNE

Dokument określa parametry techniczne i sposób przygotowania materiałów do druku w Drukarni Mellow. Powstał w celu przybliżenia naszym Klientom wymagań technicznych dotyczących przygotowania materiałów do arkuszowego druku offsetowego. Stosowanie się do niego pomoże zaspokoić oczekiwania Klienta odnośnie obsługi oraz jakości wykonywanego produktu, a jednocześnie pozwoli na spełnienie standardów produkcji poligraficznej.

2. PODSTAWOWE DEFINICJE

Materiały wzorcowe – materiały służące jako wzorzec barw w procesie drukowania. Materiałem wzorcowym może być arkusz zaakceptowany przez klienta lub certyfikowany proof kontraktowy. Wzorem może być również niecertyfikowany proof lub druk z wcześniejszej edycji, ale barwa na takim wzorcu traktowana jest jako pogładowa.

Proof kontraktowy – materiał wzorcowy wiernie symulujący rzeczywisty efekt procesu drukowania daną techniką drukowania. Podstawą uznania prooza za proof kontraktowy jest jego certyfikacja.

Certyfikacja prooza – proces kontroli poprawności wykonania prooza, polegający na określeniu różnicy barwy pomiędzy wartościami pomierzonymi na polach paska kontrolnego zamieszczonego na proozie, a wartościami docelowymi. Wartości docelowe określone są na podstawie profilu ICC, z którym wykonywany jest proof. Certyfikacja prooza odbywa się w drukarni.

Certyfikowany proof – proof z załączonymi wynikami pomiaru różnicy barw ΔE , przy czym różnica barw nie może przekraczać granicy tolerancji określonej w normie ISO 12647-2:2007.

Profil ICC – plik cyfrowy zawierający charakterystykę barwną danego urządzenia. Profil ten jest zgodny z wymaganiami określonymi przez specyfikację ICC.

Spad – obszar grafiki wychodzący poza linię cięcia, definiującą format strony netto. Brak spadu powoduje powstawanie błędów w trakcie operacji introligatorskich.

3. JAKIE PLIKI PRZYJMujemy

- PDF – jest preferowanym formatem przesłania projektów
- Tryb zgodności PDF – Acrobat 5 (PDF 1.3)
- Projekty powinny być przygotowane w kolorystyce CMYK
- Nadane profile kolorystyczne są usuwane automatycznie.

4. CO WERYFIKUJEMY

- Rozdzielczość bitmap
- Kolorystykę
- Poprawność nadanych spadów
- Bezpieczne marginesy
- Poprawność osadzenia fontów
- Orientacja stron
- Poprawność przygotowania uszlachetnień
- Poprawność falcowania/bigownaia
- Dziurkowanie
- Poprawność składania opakowań

5. CZEGO NIE WERYFIKUJEMY

- treści merytorczynej
- poprawności przygotowania kodów kreskowych i kodów QR
- estetyki
- doboru kolorów

6. UKŁAD GRAFICZNY STRONY

- W każdej pracy powinny być zaznaczone znaki formatu docelowego.
- Wszystkie strony należy przygotowywać w jednakowej orientacji (w układzie pionowym lub poziomym).
- W materiałach przeznaczonych do impozycji nie należy stosować skal densytometrycznych.
- Przy publikacjach wielostronicowych, kolejne strony powinny być przygotowane w taki sam sposób: ten sam format, wycentrowane względem środka i ponumerowane (w jednym pliku, wraz z wakatami).
- Rozkładówki należy traktować jako osobne strony, w osobnym pliku.
- W przypadku prac nie zawierających paginacji oraz prac niestandardowych należy dołączyć makietę.
- W przypadku sztancy w projekcie należy nanieść wykrojnik kolorem dodatkowym, nadrukowanym.
- Czarne elementy graficzne i teksty powinny zostać przygotowane z włączoną opcją nadruku. Jednocześnie praca zostanie wydrukowana zgodnie z przygotowanym plikiem.
- Drobne, czarne i szare elementy np. teksty powinny zawierać jedną składową K.
- Rozdzielczość grafik: nie może być mniejsza 300 dpi. Dla tekstów rozdzielczość wynosi minimum 600 dpi.
- Wszystkie elementy czcionek oraz elementy grafiki należy umieszczać w odległości co najmniej 3 mm, w przypadku ramek oraz katalogów 5 mm z każdej strony od formatu publikacji netto
- Każda strona powinna posiadać minimum 3 mm spad.
- Czcionki powinny zostać załączone (osadzone) w dokumencie PDF lub zamienione na krzywe.
- Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:
 - dla krojów jednoelementowych 6 pkt,
 - dla krojów dwuelementowych 7 pkt.
- Minimalny stopień pisma drukowanego więcej niż 1 kolorem lub w kontrze wynosi:
 - dla krojów jednoelementowych 8 pkt,
 - dla krojów dwuelementowych 10 pkt.
- Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,09mm i 0,25 pkt.
- Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,75 pkt.
- Czarne teksty powyżej 24 pkt mogą być wykonywane z 4 kolorów zgodnie ze składowymi C - 40%, M - 30%, Y - 30%, K - 100%.
- W przypadku prac w oprawie klejonej, na wewnętrznej stronie okładki powinno zostać wykonane wybranie w grafice do białego na grubość grzbietu. Wybranie to prosimy dodatkowo przedłużyć o 4mm w każdą ze stron (od grzbietu w prawo i w lewo).
- Elementy graficzne z jednego koloru np. 100% K na jasnym tle – najmniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż 0,09mm i 0,25pt
- Elementy graficzne z wielu kolorów na jasnym tle – najmniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż 0,15mm
- Elementy graficzne w kontrze na tle z jednego koloru – najmniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż 0,18mm, 0,5pkt
- Elementy graficzne w kontrze na tle z wielu kolorów – najmniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż 0,28mm, 0,75pkt
- W przypadku prac w oprawie klejonej, efektywny format rozkładówek umieszczanych na wewnętrznych stronach okładki ulega zmniejszeniu o szerokość bocznego klejenia, tj. 3 mm..
- W przypadku prac w oprawie klejonej, efektywny format rozkładówek w egzemplarzu jest mniejszy od nominalnego z powodu niepełnego otwarcia książki. Korekta (zdublowanie obrazu przy wewnętrznej krawędzi strony) powinna być uwzględniona w pliku.
- W przypadku prac w oprawie klejonej pliki powinny być przygotowane jako pojedyncze strony z uwzględnieniem wakatów, nie w formie rozkładówek. Plik okładki należy przesłać jako rozkładówkę z uwzględnieniem grubości grzbietu.
- Przy produkcji broszur klejonych, w których projekt zakłada pokrycie stron lakierem UV niezbędne jest takie przygotowanie pliku, aby lakier UV był odsunięty od grzbietu minimum 3 mm. Lakier UV położony do spadu w grzbiecie uniemożliwi poprawne sklejenie broszury.
- Drukarnia nie wprowadza korekty układu lub formatu strony.
- Dla oprawy zeszytowej należy uwzględnić zjawisko fizycznego zmniejszania się formatu strony (z powodu grubości grzbietu). Drukarnia koryguje na etapie montażu położenie stron, kompensując efekt grubości grzbietu. Korekta jest wyliczana wyłącznie w oparciu o gramaturę papieru. Powoduje to zabranie obrazu wzdłuż linii grzbietu, tym więcej im pagina jest bliższa środka egzemplarza. W takich przypadkach zakłada się automatycznie, że układ/projekt strony pozwala na tę operację.
- Dla oprawy zeszytowej pliki katalogów powinny być przygotowane jako pojedyncze strony z uwzględnieniem wakatów, nie w formie rozkładówek.
- W przypadku prac szytych zeszytowo liczba stron musi być podzielna przez 4.
- W przypadku prac z oprawą kaszerowaną pliki należy przesłać w formie rozkładówek. Okładka powinna być przygotowana z uwzględnieniem grubości grzbietu.
- Projekty produktów sztancowanych/uszlachetnianych powinny zawierać
 - projekt drukowany (bez naniesionego wykrojnika, tłoczenia, maski UV czy hot-stampingu)
 - projekt zastosowanych uszlachetnień w osobnym pliku
 - projekt z naniesionymi uszlachetnieniami oraz schematem wykrojnika

7. HOT-STAMPING

- Powinien być przygotowany jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (100%) o nazwie jednoznacznie określającej rodzaj uszlachetnienia.
- Odstępy między elementami hot-stampingu nie powinny być mniejsze niż 0,35mm i 1pt.
- Najdrobniejsze elementy hot-stampingu nie powinny być cieńsze niż 0,5mm i 1,4pt (na różnych surowcach wartość ta może być wyższa).
- Najdrobniejsze elementy hot-stampingu w kontrze nie powinny być cieńsze niż 1mm i 2,86pt.

8. TŁOCZENIE

- Powinno być przygotowane jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (100%) o nazwie jednoznacznie określającej rodzaj uszlachetnienia.
- Odstępy między elementami tłoczenia nie powinny być mniejsze niż 0,5mm i 1,4pt.
- Najdrobniejsze elementy tłoczenia nie powinny być cieńsze niż trzykrotna grubość papieru (nie mniej niż 0,5mm i 1,4pt).
- Najdrobniejsze elementy hot-stampingu w kontrze nie powinny być cieńsze niż 1mm i 2,8pt.

9. LAKIER UV

- Powinien być przygotowany jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (100%) o nazwie jednoznacznie określającej rodzaj uszlachetnienia.
- Najdrobniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż 0,4mm i 1,1pt.
- Odstępy pomiędzy elementami nie powinny być mniejsze niż 0,5mm i 1,4pt.
- W przypadku prac falcowanych/bigowanych, w których zastosowany jest lakier uv w miejscach łamu może wystąpić pękanie, rozwarstwianie i odchodzenie od podłoża. Dodatkowo wpływ na to zjawisko ma zastosowane w projekcie pokrycie farbowe, gramatura i rodzaj podłoża.
- Jeżeli w projekcie jest uszlachetnienie jak: lakier uv 3d, brokat a w dalszej obróbce przewidziane jest bigowanie/złamywanie/wykrawanie/cięcie to w tych miejscach projekt musi zawierać wybranie w/w uszlachetnień. Wynika to z właściwości tego typu uszlachetnień tzn. Małej elastyczności i braku odporności, która powoduje pękanie, rozwarstwianie i odchodzenie od podłoża podczas bigowania/falcowania/cięcia.

10. COLD-STAMPING

- Powinien być umieszczony na osobnej warstwie jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny (100%) o nazwie jednoznacznie określającej rodzaj uszlachetnienia.
- Odstępy pomiędzy elementami nie powinny być mniejsze niż 0,15mm i 0,43pt.
- Najdrobniejsze elementy nie powinny być cieńsze niż 0,14mm i 0,4pt.
- Odstępy pomiędzy elementami w kontrze nie powinny być mniejsze niż 0,15mm i 0,43pt.
- Najdrobniejsze elementy w kontrze nie powinny być cieńsze niż 0,15mm i 0,43pt.
- W celu uniknięcia zauważalnej niedokładności pasowania kolorów zalecamy dodanie zalewek, czyli nałożenia się nasiebie kolorów np. Przez dodanie obrysu z atrybutem overprint dla kolorów specjalnych. Zalecana wielość zalewki to 0,1mm i 0,3pt.

11. BIAŁY PODDRUK

- Powinien być umieszczony na najwyższej warstwie jako obiekt wektorowy oraz mieć nadany kolor specjalny o nazwie White z włączonym atrybutem overprint.
- Obiekty nadrukowane na biały powinny posiadać nadlewkę minimum 0,08mm i 0,22pt.
- Dla poddruku zalecamy wypełnienie jednolite 100% white, jednak możliwe jest wykonanie przejść tonalnych w zakresie 0%-100%.

12. DRUK KOLORÓW SPECJALNYCH PANTONE

- Jeżeli w pracy użyte są kolory dodatkowe, należy dołączyć taką informację.
- w celu uniknięcia zauważalnej niedokładności pasowania kolorów zalecamy dodanie zalewek, czyli nałożenia się nasiebie kolorów np. przez dodanie obrysu z atrybutem overprint dla kolorów specjalnych. Zalecana wielość zalewki to 0,1mm i 0,3pt

13. NAJCZĘSTSZE BŁĘDY

- Niezgodne parametry zamówienia z projektem: Przykład katalog 16 str. zawiera 12 str.
- Niezachowane bezpieczne marginesy.
- Niespasowana grafika z liniami falcowania/bigowania.
- Nieprawidłowe oznaczenie uszlachetnienia.
- Nieosadzone teksty.
- Nieokreślenie kolejności stron w przypadku gdy nie wynika ona z projektu lub struktury pliku (składane ulotki).
- Niespłaszczone efekty specjalne programów graficznych.
- Nieprawidłowa rozdzielczość bitmap.
- Brak spadów.
- Drobne teksty złożone ze wszystkich składowych.
- Zbyt wysokie nafarwienie lub zbyt niskie nafarwienie.
- Zbyt drobne elementy dla uszlachetnień.
- Zbyt duża ilość krzywych w obiekcie.
- Zastosowanie kolorów spoza palety CMYK
- Zastosowanie atrybutu overprint dla „białego” koloru

14. GENEROWANIE PLIKÓW PDF

- W przypadku prac nie zawierających efektów specjalnych (cienie, przezroczystości, etc.) Drukarnia akceptuje eksport do plików PDF bezpośrednio z programów graficznych. Pliki powinny być zgodne z wersją 1.3 PDF.
- Właściwe ustawienia opcji eksportu z aplikacji Adobe można pobrać ze strony www.mellow.com.pl.
- W przypadku skomplikowanych prac, zawierających efekty specjalne, zalecane są pliki generowane programem Adobe Acrobat Distiller od wersji 5.0 wzwyż. Właściwe ustawienia opcji druku do pliku postscriptowego z aplikacji Adobe oraz ich destylacji w programie Distiller można pobrać ze strony www.mellow.com.pl.
- Preferowany przez Drukarnię sterownik drukarki postscriptowej to dostępny z poziomu aplikacji Adobe „Adobe PDF”. Sposób instalacji plików *.jobsettings w systemie jest opisany w załączniku dostępnym razem z tymi plikami.
- Pliki PDF utworzone z wykorzystaniem profili „jobsettings”, dostępne na www.mellow.com.pl gwarantują zgodność otrzymanych plików z systemem CTP pracującym w Drukarni.
- Liniatura, rozdzielczość oraz kąty rastra będą nadpisane w drukarni.
- Plik pdf powinien zostać wygenerowany zgodnie z profilem Fogra39 lub ISO Coated v2. Dopuszczalne jest nieosadzenie żadnego z profili, w takiej sytuacji zostanie on nadany automatycznie.

15. SEPARACJE BARWNE

Maksymalna wartość nafarwienia (TIL) nie powinna być wyższa niż:

- - 300% dla druku na papierach powlekanych
- - 270% dla druku na papierach niepowlekanych

W przypadkach wątpliwych wartość TIL należy uzgodnić z Drukarnią.

Nie należy budować obszarów czarnej apli tylko z czarnego, ale też maksymalna wartość nafarwienia w przypadku koloru czarnego nie powinna być większa niż 220%.

W celu uzyskania neutralnego odcienia czerni należy zwiększyć składową cyanu ok. 10% w stosunku do magenty i yellow, np.: C – 40%, M – 30%, Y – 30%, K – 100%.

16. PROFILE ICC

Wszystkie elementy graficzne muszą być w przestrzeni CMYK. Nie należy przysyłać prac w innych przestrzeniach barwnych (takich jak RGB, czy Lab). Konwersja do przestrzeni CMYK powinna zostać wykonana z zastosowaniem ogólnodostępnych profili ICC, zgodnych z zaleceniami normy ISO 12647-2:2007.

Nasza drukarnia korzysta z oprogramowania AlwanColorHub umożliwiającego profesjonalne zarządzanie kolorem zgodnie z w/w normą. AlwanColorHub dokonuje wstępnej inspekcji kolorystycznej pod względem elementów zawartych w danym pliku PDF, jak też rozpoznaje warunki wyjściowe zdefiniowane przez użytkownika (np. profile ICC), względem których będzie dokonywany druk. Generowane raporty mogą zostać przesłane do Klienta w celu zapewnienia o utrzymaniu wymaganej jakości.

- W przypadku druku na specjalnym rodzaju podłoża, rodzaj profilu ICC użytego do separacji pracy powinien być uzgodniony z drukarnią.
- W przypadku papieru, który wyróżnia się w swojej klasie nietypowymi parametrami (np. stopień białości, sposób wykończenia) zbieżność w pewnych obszarach barwnych może być ograniczona.

17. KONTROLA I WERYFIKACJA PROOFA

- Zalecane jest dołączanie odbitki kontraktowej do każdej pracy (w przypadku prac wielostronicowych należy dostarczyć proofy z każdej strony publikacji).
- Każda odbitka kontraktowa dostarczana do drukarni musi posiadać nazwę pracy, do jakiej się odnosi oraz nazwę profilu ICC użytego do jej wykonania.
- Proofy powinny być certyfikowane. Jeśli Klient nie ma takiej możliwości, Drukarnia może wykonać proofy i ich certyfikację we własnym zakresie.
- Na wszystkich proofach dostarczanych do Drukarni powinien się znajdować pasek kontrolny umożliwiający kontrolę i certyfikację. Zalecany jest pasek Ugra/FOGRA MediaWedge V. 2.0a.
- Dopuszczalne odchylenia od wartości wzorcowych wynoszą:
 - ΔE dla barwy podłoża $< 3,0$
 - ΔE średnia $< 3,0$
 - ΔE maksymalna dla barw pierwszorzędowych (CMYK) $< 5,0$
 - ΔE maksymalna $< 6,0$
 - ΔH maksymalna dla barw pierwszorzędowych (CMYK) $< 2,5$
 - ΔH średnia dla pól balansu szarości $< 1,5$
- Warunki wykonywania pomiaru:
 - biały podkład,
 - illuminant D50,
 - obserwator 2° ,
 - brak filtra UV,
 - brak filtra polaryzacyjnego,
 - mierzona wartość absolutna bez uwzględniania koloru podłoża.
- Odbitka próbna powinna być wykonana z tych samych plików, które zostaną dostarczone do Drukarni, tj. po ostatniej korekcie plików przekazanych do druku.
- Stosowanie w wydrukach proofingowych profili ICC, innych niż profile zalecane przez Drukarnię wymaga uzgodnienia z Drukarnią.
- Odbitki kontraktowe powinny być wykonywane z zastosowaniem profili ICC, zależnie od podłoża planowanego do druku danej pracy:
 - ISOcoated_v2_300%_ECL.icc (dla symulacji druku na papierach powlekanych błyszczących i matowych)
 - PSO Uncoated_ECL.icc (dla symulacji druku na papierach niepowlekanych, offsetowych)
- Proof powinien uwzględniać symulację podłoża drukowego.
- Jeżeli Klient nie dostarcza proofo lub też został on wykonany niezgodnie ze specyfikacją, Drukarnia, na koszt Klienta, może wykonać proof kontraktowy. Jeżeli Klient nie wyraża na to zgody, odbitka dostarczona przez Klienta może stanowić wzór dla drukarza, ale jest to związane z możliwością uzyskania odmiennych barw, za co Drukarnia nie przyjmuje odpowiedzialności.
- Do wykonania wydruków proof używamy certyfikowanego papieru zgodnego ze standardem Fogra39.

18. WIZUALNA OCENA PROOFÓW

- Ze względu na zjawisko metameryzmu wizualną ewaluację proofów oraz zbieżności druku z proofem należy przeprowadzać w standardowych warunkach oświetleniowych, zgodnych z normą ISO 3664: 2000, w szczególności:
 - oświetlenie o rozkładzie spektralnym zbliżonym do iluminantu D50 (odpowiadająca temperatura barwowa 5000K)
 - wskaźnik CRI nie powinien być niższy niż 95.
- Natężenie oświetlenia na oglądanej powierzchni materiałów powinno wynosić ok. 2000lx. Otoczenie i podkład, na którym ocenia się materiały powinno być neutralnie szare i matowe.
- Proof nie jest wiernym odzwierciedleniem kolorów, które zostaną uzyskane podczas druku offsetowego. Ma na to wpływ różnica technologii, ilość kolorów z których zostaje wydrukowana praca oraz biel surowca.
- Proof wykonany przez drukarnię jest symulacją najbliższą wydrukowi na papierze kredowym.
- Na wydruku proof istnieje możliwość wydrukui kolorów Pantone (z wyjątkiem kolorów metalicznych) jest to jednak symulacja, która nieodzwierciedla barw uzyskanych w druku offsetowym. Symulacja ta nie stanowi wzoru kolorystycznego dla drukarza.

19. UWAGI DODATKOWE

- Ze względu na niedoskonałości druku offsetowego, odbitka kontraktowa może nie oddawać w 100% barw uzyskanych na arkuszu. Zależy jest to przede wszystkim od rodzaju danej barwy oraz ułożenia poszczególnych barw na arkuszu drukarskim.
- W przypadku akceptacji druku przez Klienta, materiałem wzorcowym staje się arkusz drukarski zaakceptowany i podpisany przez Klienta.
- Jeśli przewidziany jest druk kolorów dodatkowych, należy poinformować o tym drukarnię. Kontrola poprawności odwzorowania kolorów Pantone odbywa się poprzez pomiar spektrofotometrem i porównanie różnicy (delta E) między drukiem a próbnikiem Pantone'a.
- Druki z wcześniejszych edycji nie stanowią odbitki kontraktowej, a mogą jedynie stanowić odniesienie dla drukarza.

Stosowanie tego rodzaju materiału wzorcowego wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki z powodu braku informacji o sposobie przygotowania materiałów i procesie drukowania, odmiennego ułożenia danego użytku na arkuszu oraz różnic wynikających ze zmiany barwy papieru i farb drukarskich w czasie.

- Odbitką kontrolną nie może być parkusz wydrukowany w innym miejscu niż Drukarnia Mellow, ani gotowy produkt.
- Druki uszlachetniane następnie lakierami UV lub foliowane mogą zmieniać swoją barwę w stosunku do odbitek kontraktowych.
- 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.
- Drukarnia nie bierze odpowiedzialności za poprawne przygotowanie form drukowych z plików wygenerowanych bezpośrednio lub pośrednio za pomocą programu CorelDraw.

20. STOSOWANE USTAWIENIA NAŚWIETLANIA CTP

Drukarnia stosuje następujące ustawienia:

- dla rastra eliptycznego:
 - Rozdzielczość naświetlania: 2400 dpi
 - Liniatura rastra: 175 lpi
 - Kąty rastra: C-15° M-75° Y-0° K-45°
 - Raster klasyczny AM, kształt eliptyczny
- dla rastra stochastycznego
 - Rozdzielczość naświetlania: 2400 dpi
 - Wielkość punktu to 20 µm
 - Raster typu Staccato

21. DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW DO DRUKARNI

- Dostarczane materiały powinny być przygotowane jako PDFy kompozytowe.
- Strony środków i okładek powinny być w osobnych plikach.

Materiały cyfrowe można dostarczać siecią internetową, poprzez serwer FTP. Dane umożliwiające dostęp do serwera, login i hasło są udostępniane przez pracowników Działu Handlowego. Materiały można również dostarczać na najpopularniejszych nośnikach danych cyfrowych, formatowanych na systemach PC (CD-ROM, DVD, Flash USB).

22. TERMIN DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW

- Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów.
- Niedotrzymanie terminu dostarczenia materiałów cyfrowych może spowodować opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za które Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

23. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY

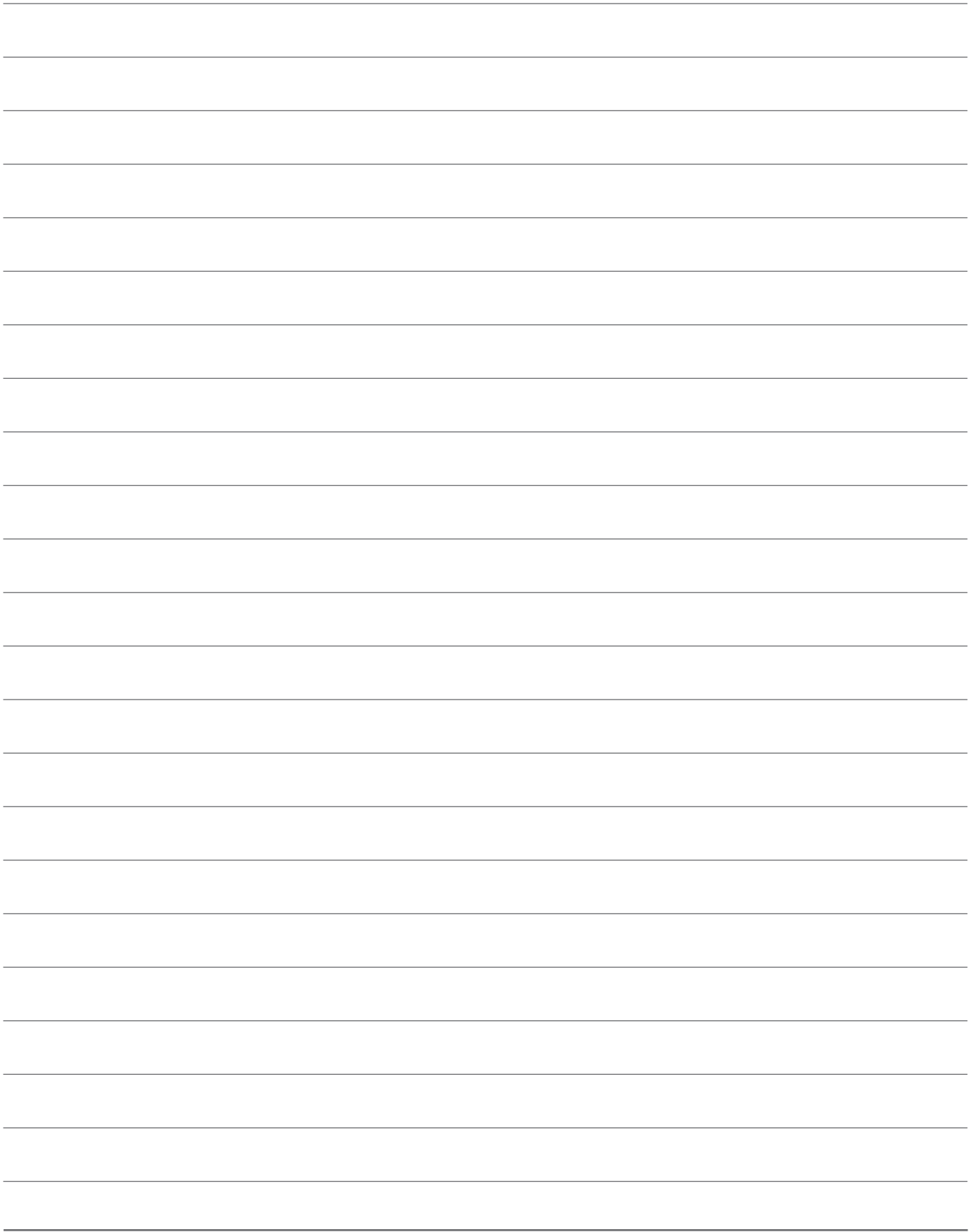
- Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 98% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację.

24. AKCEPTACJA PODCZAS DRUKU

- Podczas druku dopuszcza się możliwość akceptacji odbitek przez klienta.
- Klient nie może przebywać przy maszynie drukarskiej przez cały okres trwania produkcji.
- Akceptacja druku odbywa się po osiągnięciu przez drukarza najlepszych parametrów dla danej pracy.
- Akceptacja odbywa się poprzez podpisanie odbitki wzorcowej przez klienta.
- Po osiągnięciu odpowiednich parametrów druku nie dopuszcza się wprowadzania zmian kolorystycznych bezpośrednio na maszynie drukującej. Jeśli wydruk nie spełnia oczekiwań dotyczących kolorystyki klient jest zobowiązany poprawić pliki.
- W sytuacji gdy praca została przerwana, a klient poprawia pliki konieczna jest ponowna weryfikacja plików oraz wywołanie nowych płyt offsetowych czego koszty ponosi zleceniodawca.

25. PROCEDURA PO ZŁOŻENIU ZAMÓWIENIA (DRUK OFFSETOWY)

- Po złożeniu zamówienia przez zleceniodawcę pliki zostają przekazane do działu CTP w celu weryfikacji poprawności przygotowania plików
- O błędach w projekcie zlokalizowanych podczas weryfikacji klient zostanie poinformowany przez wiadomość e-mail wysłaną od obsługi klienta.
- Dopuszczalny jest kontakt mailowy / telefoniczny z działem CTP w razie potrzeby dokładniejszego omówienia projektu.
- Jeśli wskazane błędy nie zostaną potwierdzone, klient jest zobowiązany potwierdzić wiadomością e-mail, że akceptuje ryzyko wykonania pracy zawierającej błędy.
- Jeśli klient nie jest w stanie poprawić plików drukarnia może poprawić je odpłatnie. Poprawiony plik zostanie wysłany do akceptacji. Akceptacja pliku poprawionego przez drukarnię. Odpowiedzialność za akceptowany plik leży po stronie klienta. Akceptacja projektu jest wiążącym zatwierdzeniem do druku.
- Jeśli pliki są przygotowane prawidłowo dział CTP przystępuje do przygotowania impozycji.
- Klient może poprosić o przesłanie impozycji do akceptacji. Plik przesłany do akceptacji może ale nie musi posiadać korektę kolorystyczną (narzucona krzywa) przez co kolorystyka może odbiegać od oryginalnego pliku. Odpowiedzialność za zaakceptowany plik leży po stronie klienta. Akceptacja impozycji jest wiążącym zatwierdzeniem do druku.
- Z pliku impozycyjnego zostają wywołane płyty offsetowe.
- Następuje druk oraz pozostałe prace introligatorskie.



www.mellow.com.pl



mellow

30-399 Kraków, ul. Działowskiego 15
tel.: +48 12 397 49 00, fax. +48 12 397 49 02
sekretariat@mellow.com.pl