

Specyfikacja techniczna

przygotowania materiałów
do druku **CYFROWEGO**

mellow
made of print

SPIS TREŚCI

1. UWAGI OGÓLNE.....	3
2. PODSTAWOWE DEFINICJE.....	3
3. UKŁAD GRAFICZNY STRONY.....	3
4. GENEROWANIE PLIKÓW PDF.....	4
5. SEPARACJE BARWNE.....	4
6. PROFILE ICC.....	4
7. UWAGI DODATKOWE.....	4
8. DOSTARCZANIE MATERIAŁÓW DO DRUKARNI.....	5
9. TERMIN DOSTARCZANIA MATERIAŁÓW.....	5
10. KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY.....	5

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 cyfrowego. 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 (odbitka kontraktowa) – materiały służące jako wzorzec barw w procesie drukowania. Materiałem wzorcowym jest arkusz zaakceptowany przez klienta. Wzorem może być również druk z wcześniejszej edycji, ale barwa na takim wzorcu traktowana jest jako pogładowa.

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. 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).
- Rozkładowki 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.
- Rozdzielczość grafik: 300 dpi.
- Jeżeli w pracy użyte są kolory dodatkowe, należy dołączyć taką informację.
- Jeżeli w projekcie przewidziany jest lakier UV lub wykonanie matrycy, należy dostarczyć plik z projektem lakieru lub matrycy.
- Wszystkie elementy czcionek oraz elementy grafiki należy umieszczać w odległości co najmniej 5 mm od formatu publikacji netto, czyli po obcięciu. Jednocześnie zalecamy zachowanie 10 mm odstępu od linii formatu dla istotnych elementów grafiki na stronie (zwłaszcza długich, równoległych do krawędzi strony).
- Każda strona powinna posiadać minimum 3 mm spad.
- Czcionki powinny zostać załączone (osadzone) w dokumencie PDF. Można także zamienić je na krzywe, jednak takiego rozwiązania nie zalecamy.
- 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 0,25 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 podanymi punkcie 5.
- 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).
- W przypadku prac w oprawie klejonej, efektywny format rozkładowek umieszczanych na wewnętrznych stronach okładki ulega zmniejszeniu o szerokość bocznego klejenia, tj. 3 mm..
- W przypadku prac w oprawie klejonej, efektywny format rozkładowek w egzemplarzu jest mniejszy od nominalnego z powodu niepełnego otwarcia książki. Korekta (zdublowanie obrazu przy wewnętrznej krawędzi strony) powinna być uwzględniona w pliku.

- 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.
- W przypadku prac szytych zeszytowo liczba stron musi być podzielna przez 4.

4. 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 1.4 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.

5. 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 cyjanu ok. 10% w stosunku do magenty i yellow, np.: C – 40%, M – 30%, Y – 30%, K – 100%.

6. 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.

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.

7. UWAGI DODATKOWE

- Ze względu na niedoskonałości druku cyfrowego, odbitka kontraktowa może nie oddawać w 100% barw uzyskanych na arkuszu. Zależy 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.
- Druki uszlachetniane następnie lakierami UV lub foliowane zmieniają 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.

8. 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).

9. 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.

10. 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.

www.mellow.com.pl



mellow
made of print

Mellow Sp. z o.o., ul. Zawila 61, 30-390 Kraków

Drukarnia wysokonakładowa, Direct Mailing: 30-390 Kraków, ul. Zawila 61, tel. +48 12 397 49 00 do 01, fax +48 12 397 49 02

Drukarnia niskonakładowa: 31-526 Kraków, ul. Kielecka 2, tel. +48 12 397 49 03, fax +48 12 397 49 04