

SPECYFIKACJA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU



drukarni**a**kapit

Formaty plików przyjmowane do produkcji

Drukarnia przyjmuje pliki wyłącznie w formacie PDF (kompozyt barw).



Pliki otwarte są odrzucane. Inne formaty zamknięte w przypadku braku możliwości eksportu lub druku do formatu PDF można dostarczyć po wcześniejszym uzgodnieniu ze studium prepress drukarni AKAPIT. Studio nie nanosi poprawek na dostarczonych plikach zamkniętych.

W nazwie plików nie wolno używać znaków charakterystycznych dla danego języka, żadnych znaków diakrytycznych czy też innych specjalnych. Jedynie podstawowe znaki ASCII.

Prace wielostronicowe (książki, broszury...) należy przesyłać w postaci jednego pliku wielostronicowego lub kilku z jasno określonymi przedziałami stron w nazwie pliku. Orientacja stron musi być jednakowa całego pliku publikacji. Wszelkiego rodzaju strony złączone, rozkładówki itp., będą odrzucane. Strony winny „iść” kolejno, tak jak ma to wyglądać w wydrukowanej pracy przeglądając ją kartka po kartce z zawartymi wakatami, jeśli jest taka koncepcja graficzna.

Zawsze należy tworzyć i eksportować strony w formacie strony docelowej wraz z ewentualnymi spadami. Plik PDF musi mieć oznaczone programowo (zdefiniowane) pole przycięcia (trim box), pole spadu (bleed box) oraz wymiar strony (media box). Wyjątek stanowią okładki do oprawy twardej szytej lub miękkiej klejonej, które można zawrzeć w oddzielnym pliku będący sumą skrzydeł i grzbietu okładki. Pole formatu netto musi być wyśrodkowane. Z każdej strony wymagana jest ta sama szerokość spadu odpowiednia do konkretnego rodzaju zlecenia. (patrz dalej).

Projekty wymagające sztancowania (wykrawania, bigowania) powinny zawierać ewentualny wykrojenik lub linie bigowania w dowolnym kolorze dodatkowym obrysu w trybie nadrukowania. Maski lakieru muszą być również przygotowane w dodatkowym kolorze, opisanymi w sposobie łatwym do identyfikacji. Maski te muszą być w atrybucie „nadrukowania” i złożone tylko z wypełnień. Natomiast dodatkowy kolor pod złocenie na gorąco (hotstamping) musi mieć wybranie (bez atrybutu „nadrukowanie”).

Uwaga: Maska lakieru, hotstamping, oraz dodatkowy kolor naniesiony na cmyk nie może mieć zbyt małych szczegółów. (czionki <11 pk., cinkie linie <1,5 mm, drobne elementy <3 mm).



Podstawy prawidłowego projektowania i przygotowania do druku

W programach graficznych (InDesign, Illustrator, Corel) należy projektować umieszczając teksty i grafikę na obszarach roboczych / stronach w wymiarze docelowo oczekiwanego produktu. Jest to tzw. format netto. Czyli przykładowo, jeżeli oczekujemy broszury po wydruku wielkości A4, to taki format obszaru roboczego/strony ustawiamy w programie graficznym i dodajemy odpowiednią ilość stron.

Teraz gdy mamy stronę na której będzie się znajdować projekt należy wszelkie elementy graficzne będące bardzo blisko krawędzi tej strony wysunąć/wyciągnąć poza stronę kilka milimetrów zależnie od wymagań względem danego rodzaju zlecenia (o konkretnych wielkościach będzie w dalszej części). Część grafiki, która znalazła się w ten sposób poza stroną zostanie obcięta. Jest to tzw. spad. Jest to niezbędne w procesie produkcyjnym, aby obrócić papier do wymaganego formatu końcowego. W ten sposób unikniemy obok naszego tła graficznego nieestetycznych białych skrawków przy krawędzi strony.

Wyjątkiem od takiego projektowania są czasem programy typowo bitmapowe (Photoshop), w których od razu projektujemy ostateczną grafikę. W takich programach najczęściej należy obszar roboczy/strony wyznaczyć od razu w formacie brutto, czyli razem z zakładanymi spadami. Przykładowo jeśli mamy mieć format ulotki A4 i spady 3 mm na stronę, to należy ustawić format 216x303 mm i liniami pomocniczymi zaznaczyć sobie obszar, który będzie obcięty (spady) finalnie. My jednak sugerujemy nie używać tego typu programów do tworzenia PDF, lecz najpierw wyciągnąć stworzoną w nim grafikę/stronę do programu obsługującego wiele stron, a także grafikę wektorową i bitmapową jednocześnie.



Wymagania techniczne

KOLORY

Wszelkie elementy graficzne i teksty powinny być przygotowane w przestrzeni kolorów CMYK lub/i kolorach dodatkowych (najczęściej z biblioteki Pantone®). Docelowy plik PDF powinien być tworzony/przekonwertowany do przestrzeni kolorów CMYK wg ogólnodostępnych profili ICC (Euroscale coated v2, Euroscale uncoated v2, ISOcoated_v2_ECI, ISOcoated_v2_300%_ECI, PSO Uncoated_ECI, Fogra 27, Uncoated Fogra 29).

uncoated - dla materiałów niepowlekanych

coated - dla materiałów powlekanych

Zalecamy utworzyć pliki zgodne ze standardem drukarskim **PDF/X-1a:2003** lub **PDF/X-1a:2001** gdzie zasadą jest nie dołączanie profili lecz konwersja do przestrzeni kolorów docelowej oraz spłaszczenie przeźroczystości i krzywienie tekstów. Wszelkie dołączone profile kolorystyczne będą pomijane. Pliki z przestrzenią kolorów nie zgodną z CMYK (profile drukarskie ICC), w którymkolwiek z elementów będą odrzucane.

Maksymalne nafarwienie (TIL - Total Ink Limit, suma składowych farb) nie może przekroczyć 310% dla materiałów powlekanych oraz 280% dla papieru offsetowego.

Wszelkie przeźroczystości i cienie są często źródłem problemów, dlatego powinny zostać one spłaszczone. Można to zrobić bezpośrednio w programie graficznym lub przy tworzeniu PDFa, gdzie należy utworzyć plik zgodny z wersją 1.3 (czyli Acrobat 4.0) i wybrać wysoką jakość spłaszczania przeźroczystości.

GRAFIKA

Wszelkie elementy graficzne bitmapowe powinny być przygotowane w rozdzielczości 300 ppi, a dla grafik 1-bitowych 1200 ppi. Minimalna rozdzielczość przyjmowanych grafik, które możemy dopuścić do produkcji to połowa powyższych wartości, jednak należy się liczyć z niższą jakością finalnego produktu. Grafiki wektorowej nie dotyczą powyższe uwagi. Natomiast prosimy o upraszczanie jej przez pominięcie zbędnych efektów i tworzenie jak najmniejszej ilości węzłów. Duże obszary obu rodzajów grafik nie powinny przekraczać maksymalnego nafarwienia 280% dla materiałów powlekanych oraz 240% dla papieru offsetowego.

TEKSTY

Wszystkie czcionki powinny być prawidłowo osadzone i zawierać wszystkie glify w utworzonym PDFie. Teksty na których użyto wiele efektów (w szczególności przeźroczystości) należy skrzywić przed lub w czasie tworzenia pliku PDF.

Minimalna wielkość czcionki dla prostych krojów pisma (np. Arial) to:

- 5 pkt w przypadku czcionki z jednej składowej z kolorów drukarskich (cyjan, magenta, yellow lub black) lub w jednym dodatkowym kolorze (np. z biblioteki Pantone®)
- 8 pkt w przypadku czcionki w kontrze (białej na kolorowym tle) lub składającej się więcej niż z jednej składowej cmyk, czy też połączonych kolorów dodatkowy ze sobą lub ze cmyk.
- 10 pkt w przypadku czcionki odmiany **light** w kontrze lub złożonej ze składowych cmyk



Minimalna wielkość czcionek ozdobnych i szeryfowych (np. Times) powinna być odpowiednio **o jeden punkt wyższa** niż w przypadku czcionek jednoelementowych.

Teksty, które mają być czarne powinny mieć składowe C=0%, M=0%, Y=0%, K=100% oraz być ustawione w atrybucie nadrukowania (Indesign, Illustrator, Corel - overprint, Photoshop warstwa multiply). Wyjątek stanowią duże czcionki (powyżej 24pkt.), gdzie można użyć składowych dla pogłębienia efektu czerni.

Uwaga: **nie można umieszczać tekstów bliżej jak 3 mm od linii cięcia.**

SPADY

Prace, które wymagają tylko prostego obcięcia na gilotynie (wizytówki, ulotki etc.) powinny mieć wyciągniętą grafikę na ścięcie po 2 mm na stronę na każdą stronę.

Prace wymagające falcowania lub bigowania powinny mieć spady po 3 mm na stronę (broszury). Proszę także oznaczać miejsca składania w obszarze spadu.

W grubych broszurach (zeszytach), drukarnia może wykonać kompensację stron w celu niwelacji efektu przyrostu grzbietu (wewnętrzne strony są węższe) na wyraźne życzenie klienta. Należy jednak w takim przypadku odsunąć ważne elementy grafiki przynajmniej 6 mm od wewnętrznych marginesów, gdyż te będą skracane.

Grafika, która trafi do sztancowania, czyli wykrawania z użyciem wykrojnika (opakowania, główki kalendarzy) powinna zawierać przynajmniej 5 mm spadu.

Projekty okładek do oprawy miękkiej powinny również mieć zawarte spady po 5 mm na stronę oraz uwzględnioną odpowiednią grubość grzbietu a także wybranie pod klejenie (biały pas w miejscu grzbietu) po stronie wewnętrznej odpowiednio szersze o 6 mm względem grzbietu.

Okleiny (okładki w oprawie twardej, segregatory, główki kalendarzy) muszą mieć po 20 mm spadu na każdą stronę.

W przypadku okładek pomagamy w doborze grubości grzbietu oraz przesyłamy wyrys do oprawy twardej w celu prawidłowego rozmieszczenia grafiki. W tej sprawie prosimy o kontakt.

Drukarnia mimo dołożenia wszelkich starań w procesie weryfikacji plików nie gwarantuje, że wszystkie błędy oraz niezgodności wobec tej specyfikacji zostaną wychwycone.

Poprawne przygotowanie do druku pozwoli na szybką i bezproblemową realizację zlecenia, bez ponoszenia dodatkowych kosztów i strat związanych z błędami w projekcie.

Zachęcamy Państwa do współpracy z profesjonalnymi agencjami reklamy oraz studiami graficznymi DTP w celu poprawnego przetworzenia projektów kreatywnych do możliwości i wymagań druku offsetowego.

W przypadku chęci wykonania projektu graficznego lub przesłania pliku w formacie otwartym (np. Word) czy też dokonania poprawek pliku przez Drukarnię AKAPIT należy złożyć zlecenie wykonania projektu graficznego, składu publikacji lub przygotowania do druku (skład DTP). Prace takie są dodatkowo odpłatne i nie zawsze możliwe do wykonania w terminie ze względu na bieżącą produkcję.

