

INFORMACJA TECHNICZNA DOTYCZĄCA PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU

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 (linii cięcia) o min. 5 mm (margines od krawędzi formatu).

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.

Formaty plików:

Pliki można umieszczać na naszym serwerze FTP znajdującym się pod adresem <ftp.segregatory.net>
Login: *segregatory* Hasło: *segregatory*

Preferujemy i zalecamy format PDF w wersji 1.3, zgodny ze standardem drukarskim PDFX/1a-2003. Aby uzyskać poprawnie przygotowany plik wystarczy w programach graficznych wybrać wyżej wskazane ustawienie zdefiniowane przez producenta oprogramowania (*print preset*). Możliwe jest również użycie bezpiecznych ustawień *.joboptions* dla pakietu Adobe przygotowanych przez naszą drukarnię (plik dostępny pod adresem <http://www.aqrat.pl/pdfx.joboptions>).

Ewentualnie przyjmujemy pliki otwarte (pakiet Adobe do wersji cs3, CorelDRAW do wersji x3, QuarkXPress do wersji 8), koniecznie z załączonymi czcionkami i linkami. Nie odpowiadamy za błędy powstałe w wyniku nieprawidłowego działania programów i użytych w nich efektów specjalnych (dotyczy to zwłaszcza efektu soczewki w CorelDRAW – zalecamy przesłanie pliku w formacie PDF i wcześniejszą wizualną kontrolę we własnym zakresie).

Inne dopuszczalne formaty (uwagi):

PDF – w wersji 1.3, zgodny ze standardem PDFX/1a-2003, z kompresją ZIP lub JPG (niski stopień kompresji)
EPS – wszystkie teksty zamienione na krzywe
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 w formacie Microsoft Word (doc, docx) i PowerPoint (PPT, PPS).

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.

Kolor czarny powinien być uzyskany poprzez użycie tylko czarnego koloru (proszę zwrócić na to uwagę zwłaszcza w programach do grafiki bitmapowej, takich jak Adobe Photoshop – problem powstaje przy konwersji z RGB na CMYK). Suma pokrycia farb (*total ink*) nie powinna przekraczać 300%. Jako „głęboką czerń” proponujemy użycie wartości c80 m60 y40 k100.

Czarne obiekty (k100) w miarę możliwości technicznych zostaną nadrukowane (*overprint*). Nie odpowiadamy za błędy spowodowane nadaniem nadrukowania obiektom w innych kolorach (zwłaszcza białym).

Proof (odbitka próbna do weryfikacji kolorystycznej):

Wykonanie odbitki próbnej pozwala na sprawdzenie poprawności kolorystycznej pracy przed drukiem i jest warunkiem uzyskania zbieżności druku ze wzorem. Proof cyfrowy wykonywany jest odpłatnie na życzenie klienta. W przypadku samodzielnego wykonania proofa warunkiem jego przyjęcia jest umieszczenie na nim paska kontrolnego Ugra/Fogra – odbitka nie spełniająca tego warunku nie stanowi wzoru kolorystycznego.

Zdjęcia:

Bitmapy (zdjęcia) powinny być w rozdzielczości co najmniej 230 ppi. Poniżej tej wartości zachodzi utrata jakości obrazu – wyraźna pikselizacja. Ogólnie zalecamy stosowanie rozdzielczości 300 ppi (większa wartość nie powoduje zwiększenia jakości a znacząco wpływa na wielkość pliku i komfort pracy). W przypadku zamiany na bitmapę tekstów lub innych drobnych elementów wektorowych zalecamy rozdzielczość min. 600 ppi. Grafiki czarno-białe powinny być zapisane w trybie skali szarości (tj. zawierające tylko kolor czarny).

Zalecamy ostrożność przy użyciu rysunków technicznych z programów CAD – należy upewnić się, że linie mają grubość minimum 0,1 mm (i są tylko w kolorze czarnym).

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.

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 przesłać w osobnym pliku, umieszczone na stronie o koniecznie takim samym formacie, jak projekt.

NAJCZĘSTSZE BŁĘDY PRZY PRZYGOTOWANIU DO DRUKU

Najczęściej występujące błędy:

- w przypadku plików otwartych – czcionki nie zamienione na krzywe
- bitmapy w zbyt niskiej rozdzielczości oraz użycie tekstów w bitmapach
- kolor czarny składający się z wszystkich składowych CMYK
- projekt przygotowany w RGB (brak konwersji do CMYK)
- za małe spady lub zupełny brak spadów, za małe marginesy od krawędzi papieru



WERSJA POPRAWNA
W WYSOKIEJ ROZDZIELCZOŚCI
I KOLORY W TRYBIE CMYK



WERSJA NIEPOPRAWNA
TAK WYGLĄDAJĄ KOLORY W
TRYBIE RGB PO WYDRUKU NA
MASZYNE DRUKARSKIEJ



WERSJA NIEPOPRAWNA
ZBYT NISKA ROZDZIELCZOŚĆ
POWODUJE
OBNIŻENIE JAKOŚCI

TEKST

WERSJA POPRAWNA
TEKST W JEDNYM KOLORZE
I W POSTACI WEKTOROWEJ

TEKST

WERSJA NIEPOPRAWNA
TEKST W BITMAPIE – W EFEKCIE
UZYSKUJEMY NIEOSTRĄ CZCIONKĘ

TEKST

WERSJA NIEPOPRAWNA
TEKST W KOLORZE CZARNYM SKŁADAJĄCYM SIĘ
Z KILKU KOLORÓW (np. PO KONWERSJI Z RGB)
– „ŚWIECĄ” INNE KOLORY PRÓCZ CZARNEGO

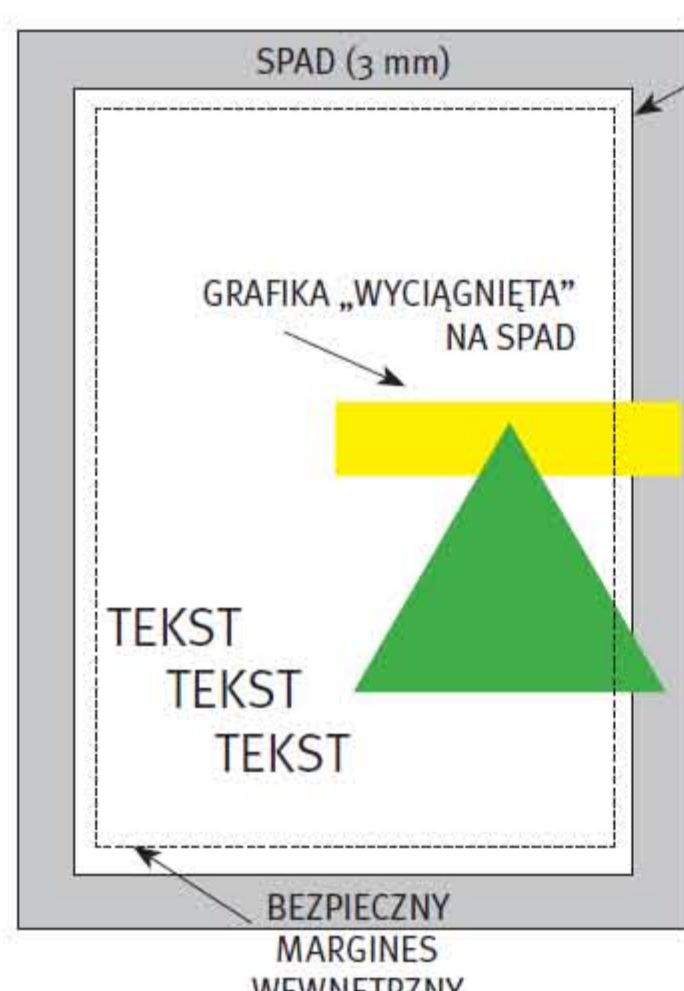
INFORMACJE NA TEMAT FORMATÓW PAPIERU

Czym są SPADY?

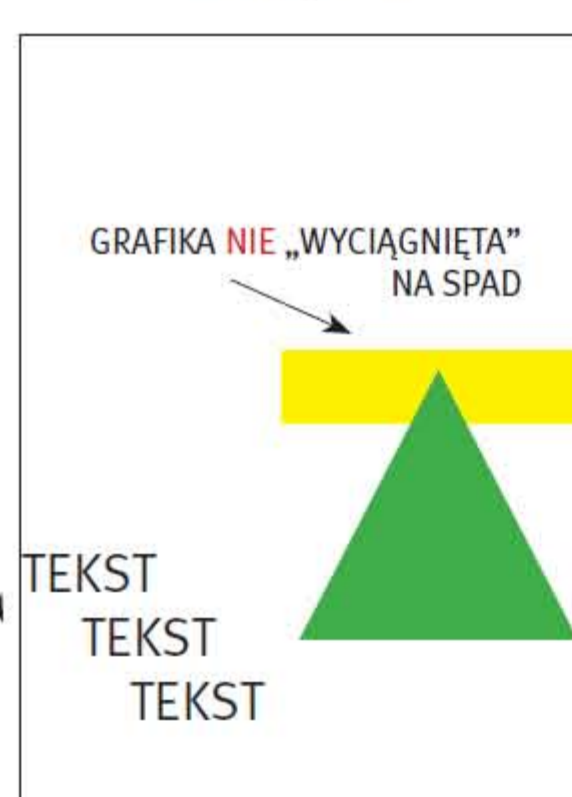
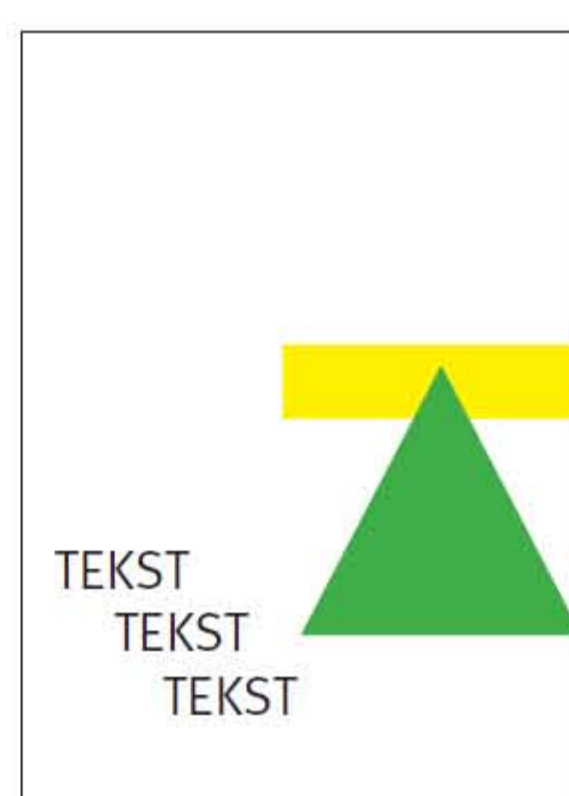
Spad jest zadrukowaną częścią papieru, która zostanie odcięta w celu uzyskania formatu docelowego. Elementy które „dotykają” krawędzi papieru muszą zostać „wyciągnięte” poza format docelowy o min. 3 mm. Nie uwzględnienie w projekcie spadów spowoduje powstanie białej ramki wokół pracy pogarszającej estetykę pracy (efekt jest podobny do tego, jaki uzyskujemy przy druku na domowej drukarce).

Przy projektowaniu przy użyciu standardowych formatów należy stosować rozmiar strony z drugiej kolumny tabelki poniżej pamiętając, że 3 mm z każdej strony pracy zostanie odcięte oraz żeby elementy graficzne były oddalone o min. 5 mm od linii cięcia.

	format docelowy (po obcięciu, netto) [mm]	wymiar przygotowanej prawidłowo pracy wraz ze spadami [mm]
DL	99 × 210	105 × 216
A6	105 × 148	111 × 154
A5	148 × 210	154 × 216
A4	210 × 297	216 × 303
A3	297 × 420	303 × 426
B3	350 × 500	356 × 506
A2	420 × 594	426 × 600



PRZYGOTOWANIE POPRAWNE
SĄ SPADY ORAZ ZACHOWANO MARGINES WEWNĘTRZNY



PRZYGOTOWANIE NIEPOPRAWNE
BRAK SPADÓW I MARGINESÓW WEWNĘTRZNYCH SKUTKUJE OBCIĘCIEM CZĘŚCI TEKSTU I BIAŁYM NIEPOTRZEBNYM MARGINESEM

