



***SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRZYGOTOWANIA  
MATERIAŁÓW DO DRUKU***

Prasowe Zakłady Graficzne Sp. z o.o.  
75-012 Koszalin, ul. Połczyńska 61 A

Ostatnia aktualizacja 01.04.2010

## Wstęp

Niniejsza specyfikacja została stworzona w celu przybliżenia naszym klientom wymagań dotyczących przygotowania materiałów do druku. Mamy nadzieję, że zawarte informacje pozwolą na spełnienie oczekiwań klienta w zakresie obsługi oraz jakości produktu.

### 1. Przygotowanie i dostarczenie materiałów do druku.

#### 1.1 Materiały należy przesyłać na serwer FTP:

[83.16.228.220](ftp://83.16.228.220)

użytkownik: wolny1

hasło: abwolny1

Przy stałej współpracy istnieje możliwość stworzenia indywidualnego konta dla klienta.

Materiały można dostarczać również na najpopularniejszych nośnikach danych: CD-ROM, DVD, pamięć USB.

**1.2** Materiały powinny być przygotowane w formie plików zamkniętych w formacie **PDF 1.3** lub wyższe (pliki kompozytowe). W przypadku PDF 1.5 nie mogą występować warstwy i kompresja JPEG 2000. Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych komentarzy OPI (Open Prepress Interface).

**1.3** Rozdzielczość zdjęć zawartych w przesłanych materiałach nie powinna być niższa niż **300 dpi**. W przypadku bitmap zawierających elementy kreskowe zalecana rozdzielczość to 1200 dpi. W przypadku zesłania materiałów o niższej rozdzielczości oznacza to akceptację obniżenia jakości wydruku danej grafiki.

**1.4** Materiały muszą być przygotowane w przestrzeni **CMYK**.

**1.5** W wyjątkowych sytuacjach możliwe jest, po wcześniejszym ustaleniu z pracownikiem działu przygotowania produkcji, zesłanie materiałów w innym formacie (Postscript, TIFF) lub w postaci plików otwartych. Zaleca się również wcześniejsze sprawdzenie poprawności przygotowanych materiałów za pomocą narzędzi preflight (zawartych np. w Adobe Acrobat Professional, program PIT STOP).

**1.6** Za czas dostarczenia materiałów uważa się czas zesłania kompletnych, poprawnych materiałów. Niedotrzymanie terminu zesłania materiałów może spowodować opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za które drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

**1.7** W razie jakichkolwiek wątpliwości istnieje możliwość przesłania materiałów próbnych po wcześniejszym kontakcie z opiekunem pracy lub pracownikiem działu przygotowania produkcji.

## **2. Generowanie plików**

**2.1** Drukarnia zaleca generować pliki programem Adobe Acrobat Distiller na ustawieniach High Quality Print.

**2.2** Elementy graficzne/pliki nie mogą zawierać profili ICC.

**2.3** Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych komentarzy OPI (Open Prepress Interface).

**2.4** Zaleca się dołączanie fontów do plików.

## **3. Układ graficzny**

**3.1** Każda strona powinna zawierać spad o wielkości co najmniej 3 mm ze wszystkich stron (zaleca się 5 mm).

**3.2** Zaleca się wyśrodkowanie pracy na stronie dokumentu.

**3.3** Ważne elementy graficzne lub tekstowe powinny znajdować się min. 3 mm od linii cięcia.

**3.4** Format pracy powinien być oznaczony liniami formatowymi (tzw. formatówki, sznyty, linie cięcia).

**3.5** Czarne teksty i niewielkie czarne elementy powinny składać się tylko ze składowej K – 100% bez dodatku innych kolorów, ponadto muszą być one nadrukowane (overprint).

### 3.6 Minimalna wielkość czcionki drukowanej jednokolorowo:

- dla kroju jednoelementowego – 5 pkt
- dla kroju dwuelementowego – 6 pkt

Minimalna wielkość czcionki drukowanej więcej niż 1 kolorem lub w kontrze:

- dla kroju jednoelementowego – 6 pkt
- dla kroju dwuelementowego – 8 pkt

### 3.7 Minimalna grubość linii powinna wynosić:

- 0.3 pkt. dla linii jednokolorowych
- 0.5 pkt. dla linii wykonanej w kontrze lub składającej się z więcej niż jednego koloru

3.8 W przypadku oprawy klejonej należy pamiętać iż na 2 i 3 stronie okładki oraz na pierwszej i ostatniej stronie wkładu widoczny obszar zmniejszony będzie o 6 mm przez klejenie boczne. Na stronach tych wszystkie elementy graficzne powinny być oddalone o minimum 9 mm od grzbietu. Należy również pamiętać, że występuje zmniejszenie efektywnego formatu ze względu na niepełne otwarcie produktu.

3.9 W przypadku oprawy szytej należy pamiętać o zjawisku wypychania składek wewnętrznych (środkowych), stosownie do ilości składek (stron) i grubości papieru. Może to powodować obcięcie grafik zewnętrznych na tych stronach. Aby temu zapobiec drukarnia w czasie montażu elektronicznego stosuje wciągnięcie (wsunięcie) stron do grzbietu. Zalecane więc jest stosowanie większego marginesu grzbietowego jaki i marginesu zewnętrznego.

## 4. Ustawienia koloru (Separacje)

4.1 Wszystkie elementy graficzne muszą być przygotowane w przestrzeni CMYK. Nie należy zysłać materiałów w innych przestrzeniach barwnych takich jak RGB czy Lab.

4.2 Do generowania separacji CMYK należy stosować profile ICC dostosowane do odpowiedniego podłoża (papieru), na którym materiał będzie drukowany. Drukarnia zaleca następujące profile zgodne z normami ISO:

- **ISO Coated v2 eci** (Fogra 39L) – druk arkuszowy, papiery powlekane błyszczące i matowe
- **ISO Webcoated** (Fogra 28L) – druk rolowy, papiery LWC i SC

- 4.3** Maksymalne nafarwienie (TIL) nie powinno przekraczać:
- 330% dla druku arkuszowego na papierze powlekanym
  - 300% dla druku rolowego na papierze powlekanym
  - 260% dla druku rolowego na papierze niepowlekanym
- 4.4** Drukarnia nie ingeruje w kolorystykę pracy i nie przeprowadza żadnych konwersji kolorów w przypadku stwierdzenia występowania nieprawidłowych profili kolorystycznych.

## **5. Stosowane ustawienia naświetlania**

- 5.1** Drukarnia stosuje następujące ustawienia domyślne:
- Rozdzielczość naświetlania: 2400 dpi.
  - Liniatura rastra: dla papierów niepowlekanych: 120 lpi  
dla papierów powlekanych: 133 lpi
  - Kąty rastra: C – 45, M – 75, Y – 0, K - 45
  - Rodzaj rastra: Raster klasyczny, eliptyczny
  - Opcja overprint włączona.
- 5.2** Zmiana ustawień jest możliwa po wcześniejszym kontakcie z pracownikiem działu przygotowania produkcji.

## **6. Odbitki kontrolne**

- 6.1** Zaleca się dołączenie odbitki kontrolnej (proofa) do każdej strony.
- 6.2** Proofy powinny być wykonane po ostatnich korektach plików przekazanych do drukarni.
- 6.3** Do wykonania odbitki kontaktowej wymagane jest zastosowanie odpowiednich profili ICC:
- **ISO Coated v2 eci** – druk arkuszowy, papiery powlekane błyszczące i matowe
  - **ISO Webcoated** – druk rolowy, papiery LWC i SC
- Proof musi uwzględniać symulację podłoża (papieru), na którym będzie drukowana praca.
- 6.4** Każda odbitka powinna zawierać tytuł pracy, numer strony, nazwę pliku z którego została wydrukowana i nazwę zastosowanego profilu ICC. Na każdym proofie powinien znajdować się pasek kontrolny, który służy do kontroli poprawności wykonania odbitki. Zaleca się

stosowanie paska UGRA\FOGRA Media Wedge.

**6.5** Każdy proof powinien posiadać certyfikat, uzyskany na podstawie pomiaru paska kontrolnego i informujący o różnicach barw względem zastosowanego profilu. Odbitka poprawnie wykonana posiada parametr dE:

- Barwa podłoża < 3,0
- Średnia < 3,0
- Max. odchylenie < 6,0
- Pola pierwszorzędowe < 5,0

**6.6** W przypadku akceptacji druku przez klienta odbitką próbną staje się arkusz zatwierdzony i podpisany przez klienta.

**6.7** Poprzednie wydania nie mogą stanowić odbitki próbnej, mogą być jedynie punktem odniesienia dla maszynisty i nie gwarantuje identycznego odwzorowania barw.

**6.8** Profile ICC i pasek kontrolny można pobrać z naszego FTP (Rozdz. 1.1) z katalogu *Dla klienta*.

**Każdorazowo materiały zesłane do drukarni są sprawdzane pod kątem poprawności, lecz drukarnia nie gwarantuje, że wszystkie błędy oraz niezgodności z powyższą specjalizacją zostaną zauważone.**