

Technikai elvárások

Annak érdekében, hogy az Önök nyomdai anyagai probléma nélkül, az elvárásoknak megfelelően legyen kinyomtatva, kérjük, olvassák el a technikai elvárásainkat.

E segédlet célja, hogy Önök olyan grafikai anyagot tudjanak létrehozni, ami a nyomdánk feldolgozási követelményeinek megfelel. Ezzel segítik a grafikai állományok gyors feldolgozását és a végtermék megfelelőségét a határidők megtartása mellett.

1. Nyomdai fájlok általános technológia követelményei

- Fájlformátum
- Oldalpár, oldalsorrend
- Kifutó
- Vágó és illesztőjelek távolsága
- Képek
- Fontok, fontok görbítése
- Szöveg
- Vágott méret
- Vonalvastagság

Fájlformátum:

PDF/X-1a szabvány kompatibilis, CMYK, kompozit PDF állomány.

Oldalpár, oldalsorrend:

Több tagból álló anyagok (könyvek, prospektusok) esetén a belív, előzők, melléklet és a borító külön-külön file-ban legyen leadva.

Belív oldalai oldalanként legyenek egy file-ban oldalközépre pozícionálva (nem oldalpárban), amennyiben a kiadvány üres oldalt tartalmaz, az a leadott állományban is a megfelelő helyen szerepeljen.

A leadott belív állományok méretezése a megrendelésben meghatározott vágott méret szerint történjen, kifutó esetén + 3-3 mm-es ráhagyással.

Alapvető szabály, hogy az oldalszámzásnál a borító oldalait és az esetleges előzők oldalakat ne számoljuk bele a számozásába! Ellenkező esetben ez biztosan problémát fog okozni, a kilövés készítésénél!

A PDF-file-ok nevei lehetőleg utaljanak a munka nevére és a bennük található oldalakra (pl. evkonyv_1-50.pdf, evkonyv_borito.pdf)

Ha külön fájlban érkezik a stanc, a vágójelek a grafikában használt vágójelekkel azonos pozicionálásban legyenek, azonos lapméreten.

Hajtott, stancolt vagy egyéb különleges kötészeti megoldásokat igénylő munkáknál - a végtermék pontos megértését segítve és a félreértések elkerülése miatt - nyomtatott hajtási mintát, egyértelmű leírást, digitális forgatót kérünk.

Kifutó:

Általánosságban 3 mm kifutó elég, egyéb esetekben, mint pl.: irkatúzás, könyvek ideálisabb az 5 mm kifutó használata.

Vágó és illesztőjelek használata:

Az oldalakat vágójelekkel és szükség esetén hajtás, bígelés, perforálás-jelekkel kell ellátni, ezek vágott mérettől min. 3 mm-re helyezkedjenek el, illesztőjelek használata nem szükséges.

Képek:

CMYK vagy szürkeárnyaltos, raszteres képeknél 300 dpi felbontás, lehetőleg JPG tömörítés nélkül.

A képekhez csak nyomdai kivitelezésre alkalmas file-formátumokat használjon (TIFF, JPG, EPS, PDF).

Ne használjon DCS EPS file-t olyan programban, amely nem tud nagyfelbontású kompozit postscriptet készíteni belőlük (pl. QuarkXpress).

Az objektumokba ágyazott OPI elemeket kérjük eltávolítani, ellenkező esetben képek veszhetnek el.

A 4 szín össz. terhelése ofset nyomás esetén maximum 320%, digit eljárásnál maximum 310%, ennél magasabb értékeknél a festék lehúzódik, nehezebben szárad, megnő a gyártási idő. (megfelelő eci használatával, ez nem fordulhat elő).

Bitmap ábrákat 600-1200 dpi felbontásban kérjük.

Fontok, fontok görbítése:

Az állományban lévő összes font legyen beágyazott, vagy vektorosak, (görbévé alakítva).

(A dokumentumban használt betűtípusokat az Adobe Acrobat Document Properties/Fonts funkciójával tudja ellenőrizni!)

A nem beágyazott font a RIP-elés után elveszhet!

Szöveg:

A tartalmi és nyelvtani hibákért, korrektúrázás, jóváhagyás után nem áll módunkban felelősséget vállalni

Vágott méret:

A dokumentum vágott méretét be kell állítani. Ha ez nincs beállítva, de vágó jeleket tartalmaz, akkor azok alapján történik meg a vágott méret meghatározása. E módszer alkalmazása mellett, minden esetben jóváhagyás kell ügyféltől, a WebCenterre feltöltött állományt el kell fogadnia! Abban az esetben, ha sem vágott méretet sem vágójeleket nem tartalmaz az állomány, akkor új állományt kérünk, ami tartalmazza ezeket, ezekhez nyújtanak segítséget a segédletek (mellékletek).

Vonalvastagság:

Digit és ofszet eljárásnál a vonalvastagság vizsgálata eltér. Ofszet eljárásnál a 0,05 mm a minimum, ellenben digit eljárásnál 0,15 mm. Vékony vonalak esetében ne használjuk cmyk színt (pl. szürke).

A vékony vonalak, szövegek, ha nem csupán egy színből állnak kis nyomás elmozdulás esetén passzer hibát eredményezhetnek.

2. Színek beállítása

- Színprofilok használata
- Színminta
- Mélyfekete
- Nyomdai szíkonverziók
- Lakk, prég, scodix, technikai vonalak színkódolása

Színprofilok használata:

A munkafolyamat egészét a lemezkészítéstől a nyomásig ma már ISO szabványok szerint végezzük.

Mázolatlan papírok esetén ISO UnCoated Fogra 27, műnyomó papíroknál ISO Coated Fogra 39 szerint kell a leadandó anyagokban a szíkonverziókat elvégezni.

A megírt anyagba ICC profil ne legyen beágyazva, nem megfelelő színprofil használata esetén a színek a mi gyártási folyamatainkhoz, alapanyagainkhoz lesznek optimalizálva.

Ofszet és digitális eljárásnál ugyanazokat a színprofilokat kérjük használni, különbséget nem teszünk.

Színminta:

Ofszet eljárásnál:

- Általunk készített, ügyfél által elfogadott proof színmintaként szolgálhat.
- Ügyféltől kapott proof összehasonlítása nyomdánk proofjával (színelterés lehet) az általunk proofolt szín a mérvadó.
- Előző gyártásból származó mintapéldány szolgálhat színmintaként.

Digit eljárásnál: nincs proof

- Kötészeti minta előző gyártásból v. ügyfél általi mintához állás

Nyomdai színekonzverziók:

Kérjük, csak a ténylegesen nyomásra kerülő színek legyenek az anyagban.

A dokumentumban csak azok a színek legyenek direkt színeként meghatározva, amelyeket direkt színeként kérnek nyomni! (A direkt színeket az Acrobat 6 Separation preview/Acrobat 7 Output Preview funkciójával tudja ellenőrizni!)

A felesleges direkt színek CMYK - színrendszerbe kerülnek átalakításra, mely színmódosulást okozhat!

Ha a leadott anyagban maradt RGB és direkt szín, akkor azokat automatikusan CMYK-ba konvertáljuk a megfelelő célprofil alkalmazásával. A riport fájlban erről tájékoztatást adunk.

A felülnyomások ellenőrzéséhez az Overprint preview funkciót kell bekapcsolni Acrobatban.

Lakk, prég, scodix, technikai vonalak színekódolása

Lakkozott, Formalakkozott, Scodixos és Stancolt munkáknál a lakkot, illetve a stancot külön file-ban kérjük, elnevezve (uv lakk, arany fólia, scodix stb.) úgy, hogy a lakk vagy a stanc és a grafika vágott és oldalmérete egyforma legyen (a lakk vagy a stanc PDF-je a grafika "fölé" helyezve a megfelelő helyre essen).

Vektoros- rajzolt- állományt kérünk, képi anyagok nem használhatóak szépen, mert a kép széle cakkos.

3. Termékfajták jellemzői

- Ragasztókötétt könyvek
- Keménytáblás könyvek
- Spriálozott termékek
- Irkatúzott brossúrák
- Hajtott szórók
- Fúrt termékek

Ragasztókötétt könyvek:

A borító oldalait oldalanként (kizárólag akkor, ha a gerinc nyomatlan) vagy kilövés szerinti (B4-B1 borító külső oldal, B2-B3 belső oldal) oldalpárban a helyesen beállított gerincmérettel együtt kérjük leadni. A nyitóbieg 6 mm, a gerinctől nézve jobb és bal oldali irányba, ide grafikai elemet nem célszerű tervezni. Ha a borító csak egyik oldala nyomott, akkor a nyomatlan oldalakat ne tegyék az állományba. (Csak a B4-B1 oldalpárt kérjük).

A borító belső oldalán a gerincnél+oldalkénésnél (3-3mm) ne tartalmazzon grafikai elemet, ide ragasztó kerül és ki is takarjuk fehér sávval.

Keménytáblás könyvek:

A borítót kiterítve, gerinccel együtt összerakva kérjük, plusz körbe min. 20 mm kifutóval. Fontos, hogy a vágójelek a 20 mm-es kifutón kívüli részre kerüljenek. Nyitóbieg 10 mm a gerinctől, ide grafikai elemet nem célszerű tervezni.

Spirálozott termékek:

Irkatúzástól eltérően itt a lapok belső oldalaira is kell kifutó, mivel vágott, összehordott lapok kerülnek spirálozásra. Baloldalon és fejből min. 10 mm szükséges a spirál helyének, ide nem célszerű grafikát tervezni.

Irkatúzott brossúrák:

Kétféleképpen is tudjuk fogadni az irkatúzott kiadvány borítóját.

- Egy fájlban (borító+belív) önborítós – (ugyan arra a papírra nyomva) figyelve a helyes oldalsorrendre: B1-B2-belívek-B3-B4.
- Külön fájlban, oldalpárban összerakva, belív külön fájlban oldalanként

Hajtott szórók:

Leporelló, göngyölt hajtás illetve kihajtos belív oldalaknál minden behajló oldalnak 2 mm-el keskenyebbnek kell lennie, hogy hajtáskor a papírtorlódást elkerüljük. A szükséges 2-2 mm gyártás során is levágható, ha ebbe a területbe nem kerül grafika illetve nem kerül közel a vágáshoz. Z hajtásnál minden oldalt egyforma méretűre kell tervezni.

Fúrt termékek:

Grafikán direkt színnel szerepeljen elő és hát oldalon is a fúrás helye, így ellenőrizve, hogy nem esik-e fúrásba valamilyen elem. A fúrási jeleknek elő-hát oldalon fedniük kell egymást.

A PDF állományok ellenőrzése anyagleadás előtt:

Megkérjük kedves megrendelőinket, mielőtt leadják nyomdánkba az állományokat, ellenőrizzék azokat. Ebben nyújt segítséget a Prime Rate saját PitStop Preflight Profile-ja amivel a beérkező állományokat ellenőrizzük. Ezt a web oldalunkról www.primerate.hu le tudják tölteni és a segédletben részletes leírást találnak az ellenőrzés menetéről.

A Profil neve: PrimeRate Preflight Profil X.Y.ppp.

Ha a profilban változtatunk az ellenőrzési beállításokon, akkor a verziószáma változik.

A Preflight ellenőrzés után érdeme vizuális ellenőrzést is végezni a következő paraméterek alapján:

- Fájl formátuma (megnyitható kompozit pdf állomány, nem sérült, nincs biztonsági korlátozás)
- Oldalsorrend, oldalszámozás
- Oldal orientációja (álló, fekvő)
- Méret (vágott méret ellenőrzése)
- Megfelelő kifutás megléte az oldalakon a képi és vektoros elemeknek (minimum 3 mm bleed)
- Vágójel (kérjük minimum 3mm-re eltolni a vágott mérettől)
- Fontbeágyazás
- Színinformációk (CMYK v. RGB-PDFX-4 esetében illetve spot színek ellenőrzése)
- 0,16 mm feletti vonalvastagság

Ha minden ellenőrzési ponton megfelelt az állomány, akkor a Prime Rate automatikus ellenőrzési folyamatán is hiba nélkül fog áthaladni, így biztosítja és segíti a gyors ellenőrzést, és a hibamentes gyártást.