

PR Technische Anforderungen

Bitte lesen Sie unsere technischen Anforderungen, damit Ihre Druckmaterialien problemlos und Ihren Erwartungen entsprechend gedruckt werden können.

Der Zweck dieser Beschreibung ist es, Ihnen bei der Erstellung von grafischen Materialien zu helfen, die den Verarbeitungsanforderungen unserer Druckerei entsprechen. Dies hilft bei der schnellen Verarbeitung von Grafikdateien und stellt sicher, dass das Endprodukt fehlerfrei wird und auch die Fristen eingehalten werden können.

1. Allgemeine technologische Anforderungen für Druckdateien

- Dateiformat
- Seitenpaar, Seitenreihenfolge
- Beschnittzugabe
- Abstand zwischen Schnitt- und Passmarken
- Bilder
- Schriftarten, Schriftbiegung
- Text
- Schnittgröße
- Linienstärke

Dateiformat:

eine mit der PDF/X-1-Norm kompatible, CMYK-, Composite-PDF-Datei.

Seitenpaar, Seitenreihenfolge:

Bei Produkten mit mehreren Bestandteilen (Büchern, Broschüren) müssen Innenseiten, Vorsatz, Anhänge und Cover in separaten Dateien eingereicht werden.

Die Innenseiten sollten in einer Datei pro Seite (nicht in einem Seitenpaar) in der Mitte der Seite positioniert übergeben werden. Wenn das Produkt eine oder mehrere leere Seiten enthält, soll das auch in der abgegebenen Datei an der richtigen Stelle enthalten sein.

Die übergebenen Dateien der Innenseiten sollten entsprechend der in der Bestellung angegebenen Schnittgröße und wenn abfallend mit einer Zugabe von je +3 mm dimensioniert werden.

Als Grundregel gilt, dass bei der Seitennummerierung die Seiten des Deckblatts und die Seiten des evtl. Vorsatzes nicht in die Nummerierung eingerechnet werden! Andernfalls wird es sicherlich ein Problem beim Ausschuss verursachen!

Die Namen der PDF-Dateien sollten so weit wie möglich auf den Namen des Jobs und die darin enthaltenen Seiten hinweisen (z.B. Jahrbuch_1-50.pdf, Jahrbuch_Cover.pdf).

Wenn die Stanzzeichnung separat einkommt, sollten die Schnittmarken gleich wie die in der Grafik verwendeten Schnittmarken in derselben Blattgröße positioniert werden.

Für Arbeiten, die gefalzten, gestanzten oder sonstigen speziellen Bindungslösungen erfordern – damit wir das Endprodukt genau verstehen und Missverständnisse vermeiden können – bitten wir um ein gedrucktes Falzmuster, eine klare Beschreibung und ein digitales Drehbuch.

Beschnittzugabe:

Im Allgemeinen reicht eine Beschnittzugabe von 3 mm aus. In anderen Fällen, z.B. beim Heften, Büchern soll eher eine Beschnittzugabe von 5 mm verwendet werden.

Verwendung von Schnitt- und Passmarken:

Die Seiten müssen mit Schnittmarken und falls erforderlich mit Falz-, Biege- und Perforationsmarken versehen sein. Diese müssen min. 3 mm von der Schnittgröße entfernt liegen. Passmarken sind nicht notwendig.

Bilder:

Bei CMYK- oder Graustufenbildern und bei Rasterbildern ist eine Auflösung von 300 dpi erforderlich, möglichst ohne JPG-Komprimierung.

Wählen Sie nur druckbare Dateiformate für die Bilder aus (TIFF, JPG, EPS, PDF).

Verwenden Sie keine DCS-EPS-Datei in einem Programm, das kein Composite-Postscript mit hoher Auflösung erstellen kann (z.B. QuarkXpress).

Bitte in Objekte eingebettete OPI-Elemente entfernen, da sonst Bilder verloren gehen können.

Die Gesamtbelastung der 4 Farben beim Offsetdruck beträgt die maximale 320%, beim Digitaldruck 310%. Bei höheren Werten wird die Farbe abgezogen, sie trocknet langsamer und die Produktionszeit verlängert sich. (Bei Verwendung einer geeigneten Eci sollte dies nicht passieren).

Bitmap-Abbildungen bitte mit einer Auflösung von 600-1200 dpi übergeben.

Schriftarten, Schriftbiegung:

Alle in der Datei enthaltenen Schriftarten sollen eingebettet oder im Vektorformat (in eine Kurve umgewandelt) sein.

(Sie können die im Dokument verwendeten Schriftarten mit Adobe Acrobat Document Properties/Fonts überprüfen!)

Eine nicht eingebettete Schriftart kann nach RIP verloren gehen!

Text:

Nach Korrektur und Genehmigung können wir für inhaltliche und grammatische Fehler keine

Haftung übernehmen. Schnittgröße:

Die Schnittgröße des Dokuments muss eingestellt werden. Wenn dies nicht eingestellt ist, aber Schnittmarken vorhanden sind, wird die Schnittgröße auf deren Grundlage festgestellt. In diesem Fall ist die Genehmigung des Kunden immer notwendig und die in das WebCenter hochgeladene Datei müssen Sie akzeptieren! Falls die Datei weder die Schnittgröße noch

Schnittmarken enthält, bitten wir um eine neue Datei, die diese enthält. Dabei helfen unsere Beschreibungen (Anhänge).

Linienstärke:

Bei Digital- und Offsetdruck wird die Linienstärke unterschiedlich überprüft. Beim Offset-Verfahren beträgt das Minimum 0,05 mm, beim Digitalverfahren 0,15 mm. Bei dünnen Linien sollte keine CMYK-Farbe (z.B. grau) verwendet werden.

Dünne Linien und Texte, wenn sie nicht nur aus einer Farbe bestehen, können bei einer geringen Druckverschiebung zu einem Passierfehler führen.

2. Einstellung der Farben

- Verwendung von Farbprofilen
- Farbmuster
- Tiefschwarz
- Drucktechnische Farbkonvertierungen
- Farbcodierung von Lack, Prägung, Scodix, technischen Linien

Verwendung von Farbprofilen:

A Der gesamte Arbeitsablauf von der Plattenherstellung bis zum Druck wird heute nach ISO-Standards ausgeführt.

Bei ungestrichenen Papieren müssen Farbkonvertierungen in den zu übergebenden Materialien gemäß ISO UnCoated Fogra 27 und beim Drucken von Kunstdruckpapieren gemäß ISO Coated Fogra 39 durchgeführt werden.

Es soll kein ICC-Profil in das Material eingebettet sein! Bei Verwendung eines ungeeigneten Farbprofils werden die Farben an unseren Produktionsprozessen und Grundstoffen optimiert angepasst.

Beim Offset- und Digitalverfahren bitte die gleichen Farbprofile verwenden. Wir machen keinen Unterschied.

Farbmuster:

Bei Offsetdruck:

- Der von uns hergestellte und vom Kunden genehmigte Proof kann als Farbmuster dienen.
- Beim Vergleich des vom Kunden erhaltenen Proofs mit dem Proof unserer Druckerei (es kann einen Farbunterschied geben) ist die Farbe unseres Proofs maßgebend.
- Ein aus einer früheren Produktion stammendes Muster kann als Farbmuster dienen.

Bei Digitaldruck: es gibt keinen Proof

- Bindungsmuster aus früherer Produktion o. Einstellungen anhand eines vom Kunden bereitgestellten Musters

Drucktechnische Farbkonvertierungen:

Bitte nur die Farben im Material aufbewahren, die tatsächlich gedruckt werden.

A Im Dokument sollten nur Farben als Direktfarben angegeben werden, die als Direktfarben gedruckt werden sollen! (Direktfarben können Sie mit der Funktion Separation Preview (Acrobat 6) / Output Preview (Acrobat 7) überprüfen!)

Überflüssige Direktfarben werden in das CMYK-Farbsystem konvertiert, was Farbänderungen herbeiführen kann.

Wenn RGB- und Direktfarben im übergebenen Material verbleiben, werden diese automatisch unter Verwendung des entsprechenden Zielprofils in CMYK konvertiert. Darüber geben wir in der Reportdatei Bescheid.

Um Überdruck zu prüfen muss die Funktion „Overprint Preview“ in Acrobat aktiviert werden.

Farbcodierung von Lack, Prägung, Scodix, technischen Linien

Bei Aufträgen mit Lackierung, Formlackierung, Scodix-Oberflächenveredelung und Stanzen bitte die Lackdatei und die Stanzzeichnung in einer separaten Datei zu übergeben. Sie ist so zu benennen, dass die Schnitt- und Seitengröße der Lack- oder der Stanzzeichnung und der Grafik gleich sind (das PDF der Lack- und Stanzzeichnung über die Grafik platziert in der entsprechenden Stelle fällt).

Wir bitten um eine (gezeichnete) Vektordatei. Bildmaterialien können nicht gut verwendet werden, da der Rand des Bildes gezackt ist.

3. Merkmale von Produktarten

- Klebegebundene Bücher
- Hardcover-Bücher
- Produkte mit Spiral
- Geheftete Broschüren
- Gefalzte Flyer
- Gebohrte Produkte

Klebegebundene Bücher:

A Bitte die Coverseiten einzeln (nur wenn der Rücken nicht bedruckt ist) oder nach Ausschuss (Cover Außenseite B4-B1, Innenseite B2-B3) in Seitenpaaren zusammen mit der korrekt eingestellten Rückengröße übergeben. Die Öffnungsbiege ist 6 mm vom Rücken nach rechts und nach links; hier sollte kein grafisches Element vorhanden sein. Wenn nur eine Seite des Covers gedruckt wird, sollten unbedruckte Seiten nicht in der Datei enthalten sein. (Wir benötigen nur das Seitenpaar B4-B1).

Auf der Innenseite des Covers beim Rücken + bei Seitenschmierung (3-3 mm) sollte kein grafisches Element vorhanden sein. Der Klebstoff wird hier platziert und mit einem weißen Streifen bedeckt.

Hardcover-Bücher:

Cover bitte ausgebreitet mit Rücken zusammengefügt + mit einer Beschnittzugabe von min. 20 mm rundherum übergeben. Es ist wichtig, dass sich die Schnittmarken außerhalb der Beschnittzugabe von 20 mm befinden sollen. Die Öffnungsbiege ist 10 mm vom Rücken; hier sollte kein grafisches Element vorhanden sein.

Produkte mit Spiral:

Im Gegensatz zum Heften ist hier auch auf der Innenseite der Blätter eine Beschnittzugabe erforderlich, da geschnittene, zusammengetragene Bögen spiralgebunden werden. Links und im Kopf sind min. 10 mm für die Spirale erforderlich. Hier sollte keine Grafik vorhanden sein.

Geheftete Broschüren:

Das Cover eines gehefteten Produkts können wir in zwei Varianten übernehmen.

- In einer Datei (Cover + Innenseiten) **önborító** – (auf dasselbe Papier gedruckt) auf die richtige Seitenreihenfolge achtend: B1-B2-Innenseiten-B3-B4.
- In einer separaten Datei, in Seitenpaaren angeordnet, Innenseiten in einer separaten Datei pro Seite

Gefalzte Flyer:

Bei Leporello- und Wickelfalz bzw. bei ausklappbaren Innenseiten sollte jede gefalzte Seite 2 mm schmaler sein, um Papierstau beim Falzen zu vermeiden. Die notwendigen je 2 mm können auch während der Produktion abgeschnitten werden, wenn keine Grafiken in diesem Bereich fallen oder sie nicht in der Nähe des Schnitts platziert werden. Beim Zickzackfalz müssen alle Seiten gleich groß geplant werden.

Gebohrte Produkte:

Geben Sie in der Grafik die Position der Bohrung auf der Vorder- und Rückseite in Direktfarbe an und prüfen Sie so, ob keine Elemente in der Bohrung fallen. Die Bohrmarken müssen sich auf der Vorder- und Hinterseite überlappen.

Überprüfung von PDF-Dateien vor der Übergabe:

Wir bitten unsere lieben Kunden, die Dateien zu überprüfen, bevor sie sie an unsere Druckerei übergeben. Dabei hilft Prime Rates eigenes PitStop Preflight Profile, mit dem wir einkommende Dateien überprüfen. Es kann von unserer Website www.primerate.hu heruntergeladen werden. In der Hilfe finden Sie eine ausführliche Beschreibung des Prüfprozesses.

Name des Profils: PrimeRate Preflight Profil 1.3.ppp.

Wenn Änderungen in den Prüfeinstellungen im Profil vorgenommen werden, ändert sich die Versionsnummer.

Nach einem Preflight-Check sollte auch eine visuelle Prüfung anhand der folgenden Parameter durchgeführt werden:

- Dateiformat (anklickbare Composite-PDF-Datei, unbeschädigt, ohne Sicherheitsbeschränkungen)
- Reihenfolge der Seiten, Seitennummerierung
- Seitenausrichtung (Hochformat, Querformat)
- Größe (Prüfung der Schnittgröße)
- Angemessene Beschnittzugabe auf den Seiten für Bild- und Vektorelemente (eine Beschnittzugabe von mindestens 3 mm)
- Schnittmarke (bitte um min. 3 mm von der Schnittgröße verschieben)
- Einbetten von Schriftarten
- Farbinformationen (Bei CMYK o. RGB-PDFX-4 bzw. Prüfung der Direktfarben) – Linienstärke über 0,16 mm

Sobald die Datei alle Prüfpunkte bestanden hat, wird sie auch den automatischen Überprüfungsprozess von Prime Rate ohne Fehler bestehen, um eine schnelle Prüfung und fehlerfreie Produktion sicherzustellen und zu ermöglichen.