

SPECYFIKACJA PRZYGOTOWANIA PLIKÓW DO DRUKU

PREFEROWANY FORMAT: PDF (skala 1:1)PDF/X-4 2010 v1.5 lub wyższa.

DOPUSZCZALNE INNE FORMATY: AI, PSD, IND.

WYTYCZNE DOTYCZĄCE PRZYGOTOWANIA PLIKÓW:

1. Rozdzielczość elementów rastrowych nie może być mniejsza niż 300 dpi. Obrazy powinny być osadzone, bądź w postaci linków w osobnym folderze.
2. Wymagana kolorystyka: CMYK lub skala szarości. W przypadku użycia dodatkowych kolorów z palety pantone należy zadbać o ich prawidłowe opisanie w dokumencie (próbka koloru dodatkowego nazwana numerem z palety).
3. Wszystkie fonty należy zamienić na krzywe lub w przypadku konieczności zmian tekstowych dostarczyć drukarni pliki instalacyjne czcionek oraz projekt w formie edytowalnej.
4. Wszelkie dodatkowe elementy projektu np. uszlachetnienia powinny znajdować się na osobnej warstwie projektu:
 - **LAKIER WYBIÓRCZO** – elementy w postaci wektorowej z zastosowaniem opcji overprint (jeżeli klient posiada elementy lakierowane w postaci rastrowej – konieczna jest konsultacja z drukarnią w celu potwierdzenia możliwości wykonania takiego uszlachetnienia).
 - **HOT STAMPING** – elementy w postaci wektorowej z zastosowaniem opcji Overprint.
Ograniczenia technologiczne:
 - format maksymalny arkusza 1050x750mm
 - minimalna szerokość linii, gwarantująca poprawne odwzorowanie rysunkuto 0,2mm;
 - elementy w negatywie szerokość minimum 0,35mm;
 - **TŁOCZENIE** – elementy w postaci wektorowej, w pliku określone kolorem dodatkowym, gdzie dopuszczone są wartości nasycenia 0% – brak tłoczenia i 100% – miejsce tłoczone. Wszelkie pośrednie wartości nasycenia kolorów mogą prowadzić do błędnego wykonania tłoczenia.
5. Warstwa z siatką wykrojnika musi być zdefiniowana kolorem dodatkowym z atrybutem nadruku (overprint).
6. Czarne elementy:
 - teksty – 100% K z zastosowaniem opcji OVERPRINT;
 - tło opakowania – preferowane nasycenie: skala szarości (tylko K) lub 60/40/20/100 z wyłączoną opcją nadruku (overprint).
7. Spady zewnętrzne (BLEED):
 - tektura LITA: 3mm;
 - opakowania kaszerowane:
 - FALA E, F: 4mm;
 - FALA B, EB, EE: 7mm;
8. Spady wewnętrzne (odległość istotnych elementów od krawędzi siatki)
 - tektura LITA: 3mm;
 - opakowania kaszerowane:
 - Fala E, F: 4mm;
 - FALA B, EB, EE: 7mm.
9. ZALEWKI (trapping)– standardowo 0,1mm po środku oraz 0,05mm zewnętrznie.



10. Minimalna grubość linii:

- pozytyw 0,1 mm,
- negatyw 0,15 mm;
- wielobarwna 0,2 mm.

11. Minimalna bezpieczna wysokość czcionki (wielka litera B)– krój SANS pozytyw 1.3 mm(negatyw 1.5 mm), krój SERIF pozytyw 1.6 mm (negatyw 1.8 mm).

12. KOD EAN – BWR 50um, powiększenie 0,8–2 (zależne od podłoża). Drukarnia nie dokonuje w standardzie weryfikacji kodów kreskowych (tylko na życzenie klienta –opłata dodatkowa zgodnie z indywidualnymi ustaleniami / cennikiem).

DANE TECHNICZNE:

1. Preferowany profil kolorystyczny pracy

- podłoże powlekane: Coated FOGRA39;
- podłoże niepowlekane: ncoated FOGRA47;

2. Minimalne bezpieczne nasycenie farby (dotyczy jednego zespołu drukującego) – 5%.

3. Maksymalne nasycenie farby (TOTAL INK) – 300%.

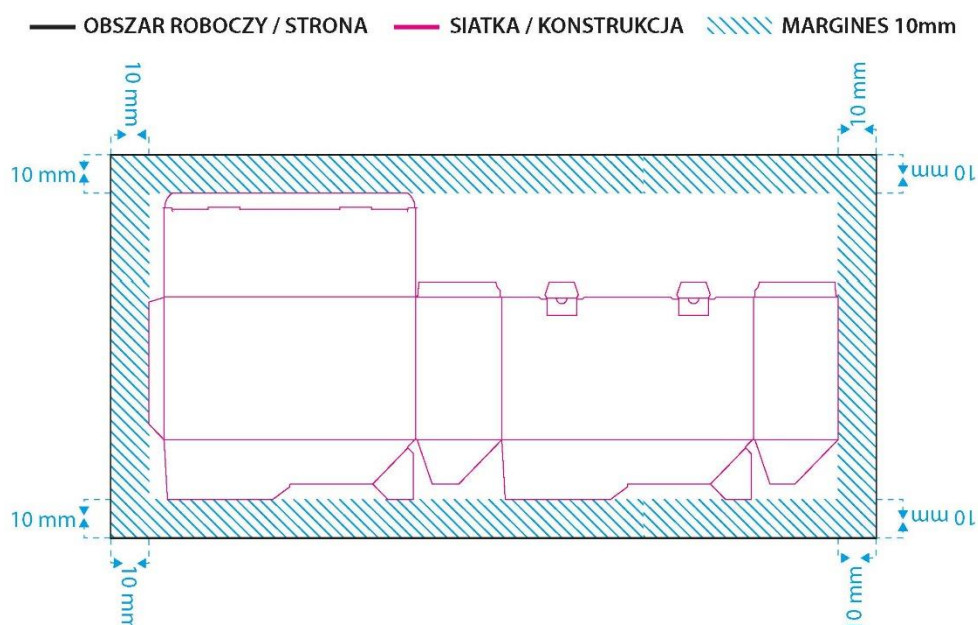
4. Ilość zespołów drukujących:

- format B1: 6 (CMYK+2/0 lub 6/0) z możliwością zadruku obustronnego;
- format B0: 5 (CMYK+1/0 lub 5/0) z możliwością zadruku obustronnego.

5. Domyślne kąty rastra: C15 M45 Y90 K75.

PREFEROWANE SĄ PLIKI GOTOWE DO DRUKU:

- Rozmieszczenie pracy na stronie/obszarze roboczym.
- Praca musi być umieszczona centralnie na stronie.
- Margines od siatki do krawędzi strony – taki sam z każdej strony: 10mm.
- Tło obszaru roboczego powinno być wypełnione kolorem 0/0/0/0 z wyłączoną opcją overprint.



ETAPY AKCEPTACJI:

- PLIK ELEKTRONICZNY (SOFTPROOF):
 - akceptację do druku przyjmujemy tylko pisemnie np. e–mailem;
 - różnice wynikające z indywidualnych ustawień komputera klienta dotyczące na przykład koloru, czy proporcji nie mogą być podstawą reklamacji zakupionego towaru;
 - po akceptacji i zatwierdzeniu składu tekstu nie uwzględniamy reklamacji związanych z błędami i wadami tekstu;
 - firma Granpak nie jest zobowiązana do oceny poprawności przekazanych do druku tekstów i wyszukiwania w nich ewentualnych błędów;
 - 2 korekty plików akceptacyjnych są w cenie opakowania, każda następna według indywidualnych ustaleń z klientem;
 - drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za sprawdzenie grafiki pod kątem przygotowania zgodnie z wytycznymi sieci handlowych.
- WYDRUK PRÓBNY PROOF (HARD–PROOF):
 - kolorystyka gotowego wyrobu powinna być jak najbardziej zbliżona do kolorystyki proof uwzględniając w ewentualnym odstępstwie specyfikę druku kolorystyki proof, rodzaj podłoża drukowanego, uszlachetnienie folią lub lakierem UV oraz inne czynniki mające wpływ na kolorystykę odbitki. Wydruk próbny proof nie odzwierciedla kolorów dodatkowych Pantone. Kolor taki uznaje się za prawidłowy jeżeli nie odbiega znacząco od wzornika. Kolory Pantone na proofie są tylko wizualizacją barwy i nie są podstawą do reklamacji wydruku końcowego;
 - wydruk próbny proof nie odzwierciedla efektu rastra;
 - odwzorowanie czerni i szarości jest zbliżone do finalnego druku.

