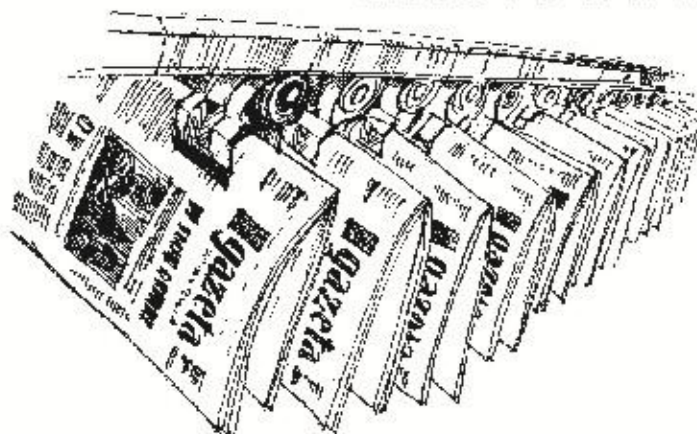


Zasady techniczne tworzenia i dostarczania materiałów do druku w technologii Heat-set

AGORA SA
drukarnie



Wersja :1.5 z dnia 23-02-2018

Spis treści

- I. Zakres dokumentu
- II. Specyfikacja Techniczna Przygotowania Materiałów do druku
 - 1. Sposób przygotowania i dostarczania materiałów cyfrowych
 - 2. Generowanie plików
 - 3. Stosowane ustawienia parametrów naświetlania ctp
 - 4. Nazewnictwo plików
 - 5. Układ graficzny
 - 6. Separacja
 - 7. Materiały wzorcowe
- III. Podstawowe Normy Jakościowe Produkcji
 - 1. Proces drukowania
 - 2. Proces oprawy introligatorskiej
 - 3. Kryteria akceptacji dostawy

I. Zakres dokumentu:

Dokument określa wymagania techniczne materiałów dostarczanych do firmy Agora SA., ogólne standardy jakości wyrobów produkowanych przez drukarnię, kontrolowane parametry jakościowe jak również kryteria ich akceptacji.

II. Specyfikacja Techniczna Przygotowania Materiałów do Druku

1. Sposób przygotowania i dostarczania materiałów cyfrowych

1.1. materiały do druku należy dostarczać na wskazany serwer: ftp.agora.pl. Lokalizację i dane umożliwiające dostęp – login (nazwa użytkownika) i hasło są udostępniane przez opiekuna po stronie drukarni

1.2. Strony powinny być przygotowane w postaci plików PDF w wersji 1.3 lub 1.4, zgodnie ze specyfikacją PDF /X-1a:2001

1.3. rozdzielczość zdjęć zawartych w plikach cyfrowych

Minimalna	Optymalna	Najwyższa
250 dpi	300 dpi	450 dpi

Przysłanie grafiki o niższej rozdzielczości niż minimalna oznacza akceptację na obniżenie jakości reprodukcji danego zdjęcia.

1.3. Rozdzielczość obrazów 1 bitowych nie powinna przekraczać 2400 dpi.

1.4. Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych profili (brak zatagowanych profili).

1.5. Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych komentarzy opi (open prepress interface).

1.6. Przed wysłaniem materiałów do drukarni zalecane jest sprawdzenie plików odpowiednim programem, np. enfocus pitstop lub adobe acrobat od wersji 6.0 w celu wykrycia najczęściej pojawiających się błędów.

1.7. Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów.

1.8. Niedotrzymanie terminu dostarczenia materiałów cyfrowych może spowodować opóźnienie ekspedycji gotowego produktu, za które drukarnia nie ponosi odpowiedzialności.

2. Generowanie plików

2.1. Drukarnia zaleca pliki kompozytowe pdf generowane przez eksport z aplikacji adobe lub QuarkXpress, bądź powstałe w wyniku konwersji plików ps przy użyciu adobe acrobat distiler od wersji 4.0.

Ustawienia drukarki AdobeDistiler:

PDF/X-1a:2001 - Adobe PDF Settings

 PDF/X-1a:2001

- General
- Images
- Fonts
- Color
- Advanced
- Standards

Description

Use these settings to create Adobe PDF documents that are to be checked or must conform to PDF/X-1a:2001, an ISO standard for graphic content exchange. For more information on creating PDF/X-1a compliant PDF documents, please refer to the Acrobat User Guide. Created PDF documents can be opened with Acrobat and

File Options

Compatibility: Acrobat 4.0 (PDF 1.3)

Object Level Compression: Off

Auto-Rotate Pages: Off

Binding: Left

Resolution: 2400 dots per inch

☒ All Pages

☐ Pages From: To:

☐ Embed thumbnails

☐ Optimize for fast web view

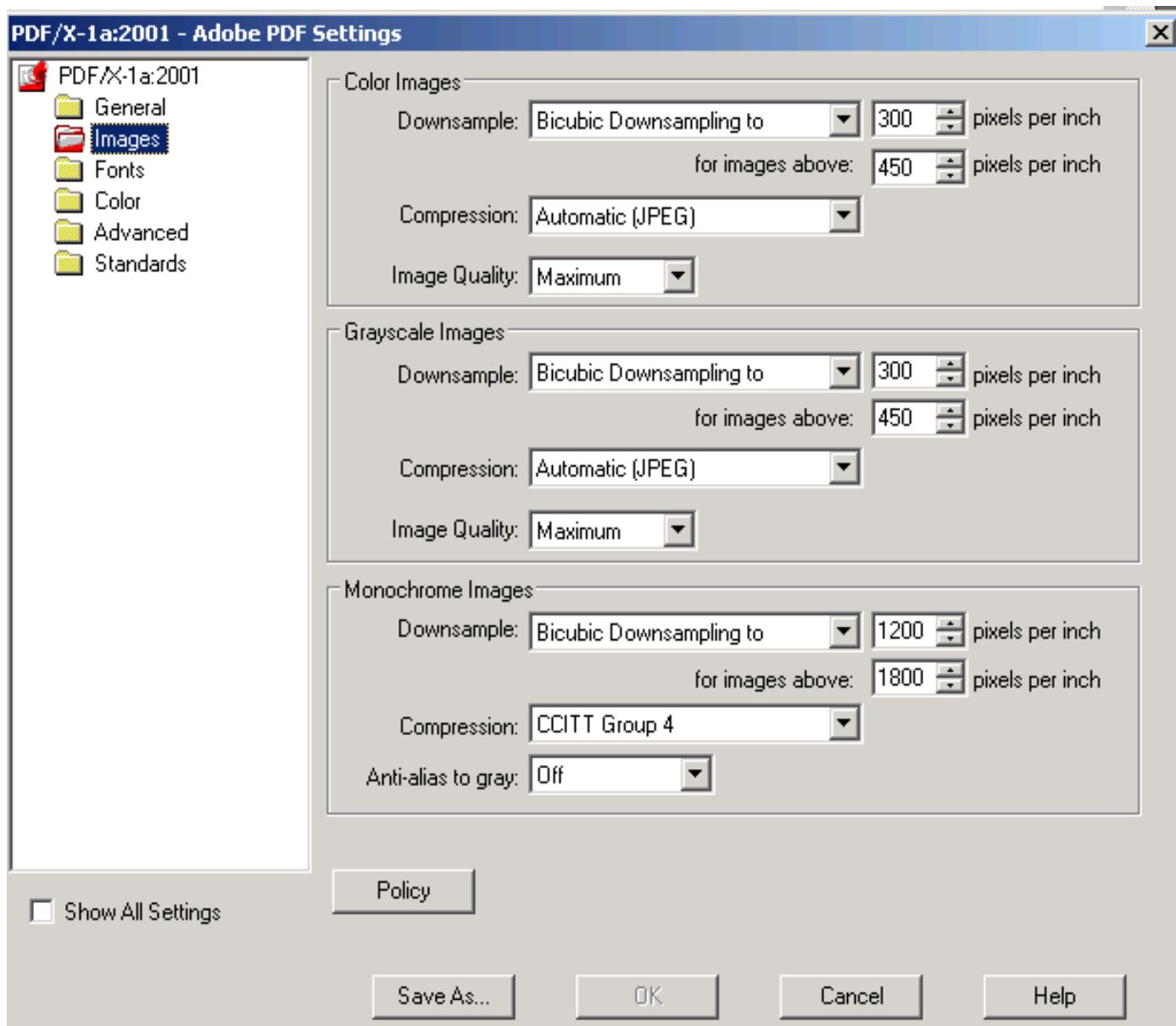
Default Page Size

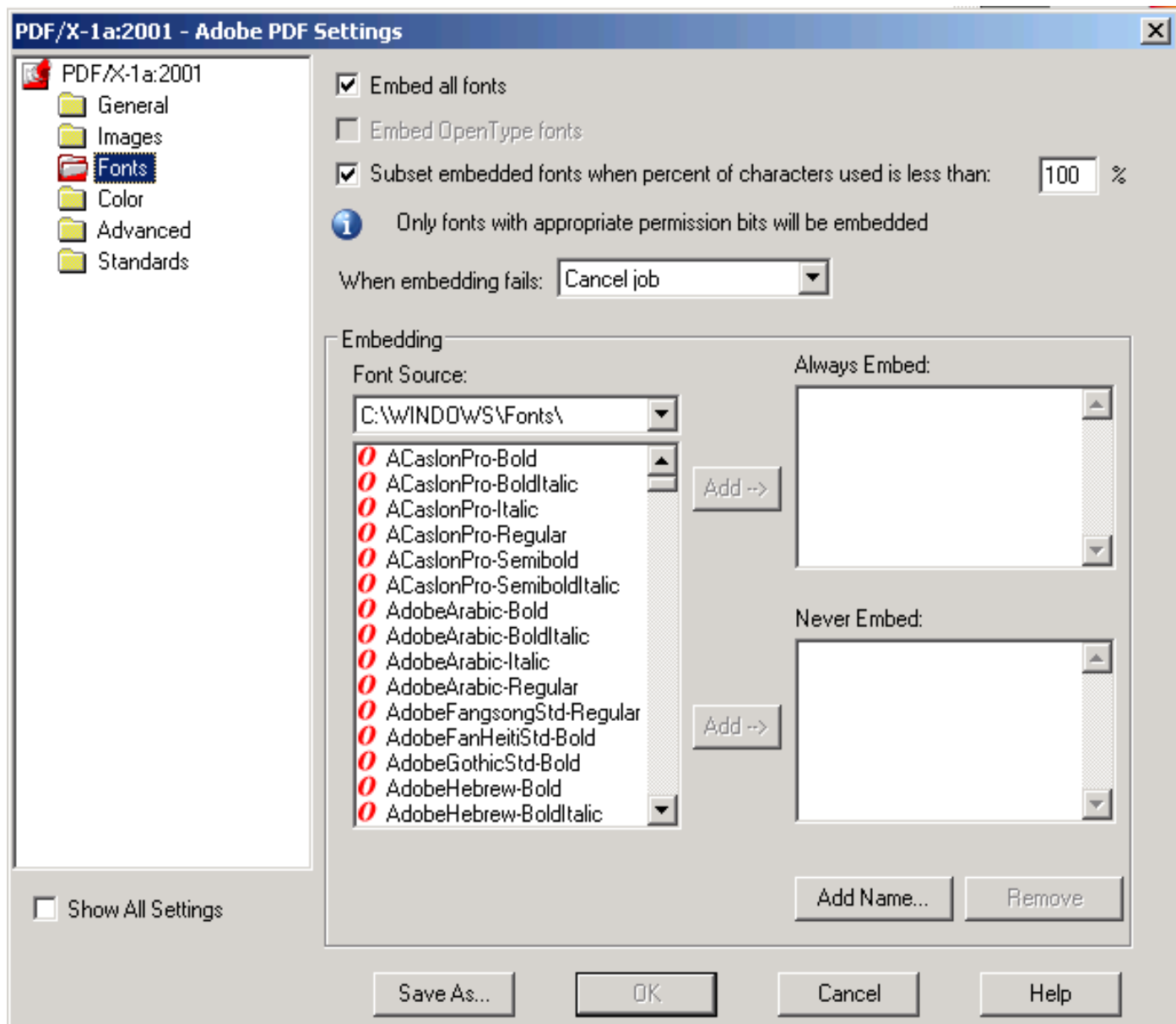
Width: 215,9 Units: Millimeters

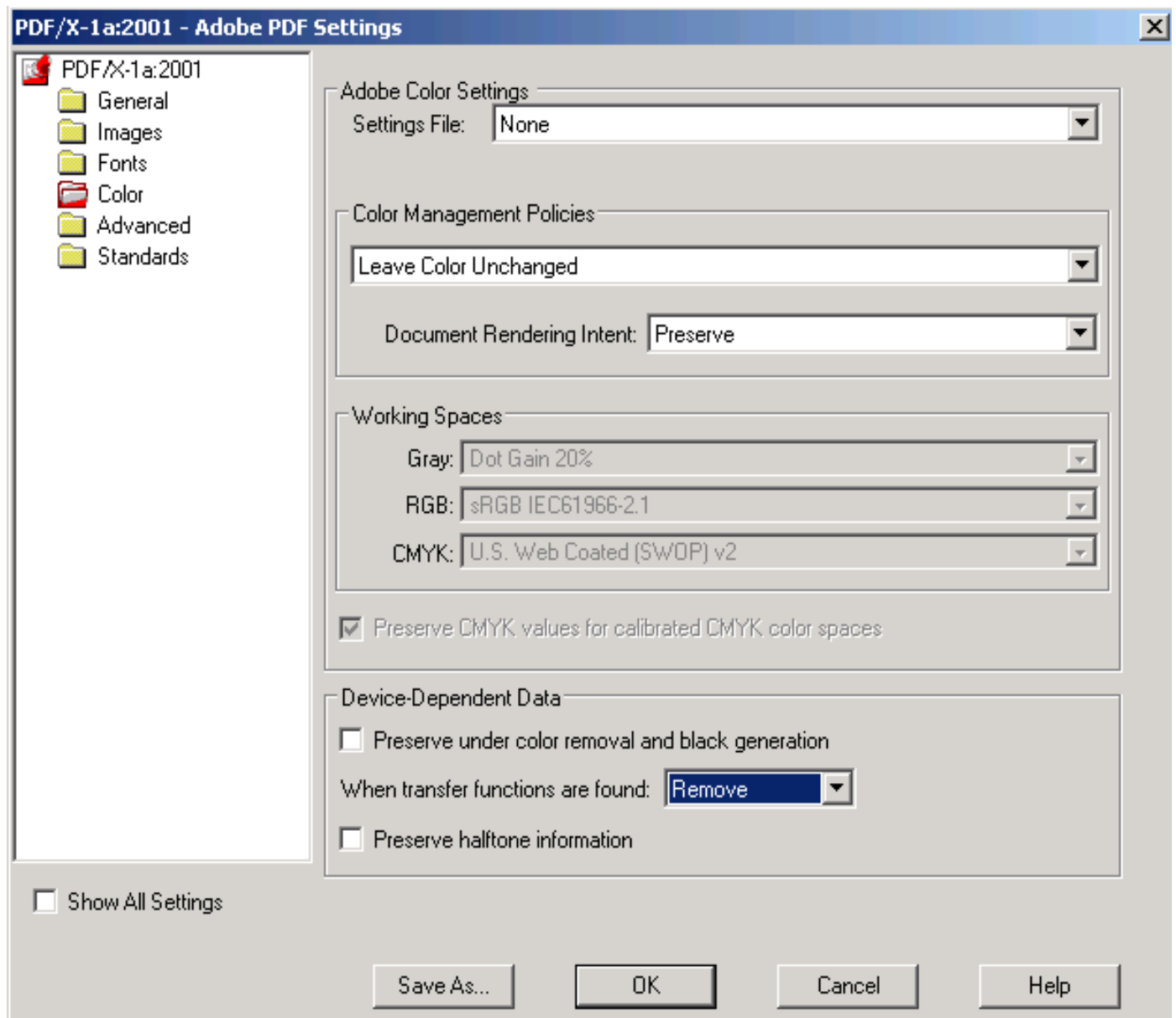
Height: 279,4

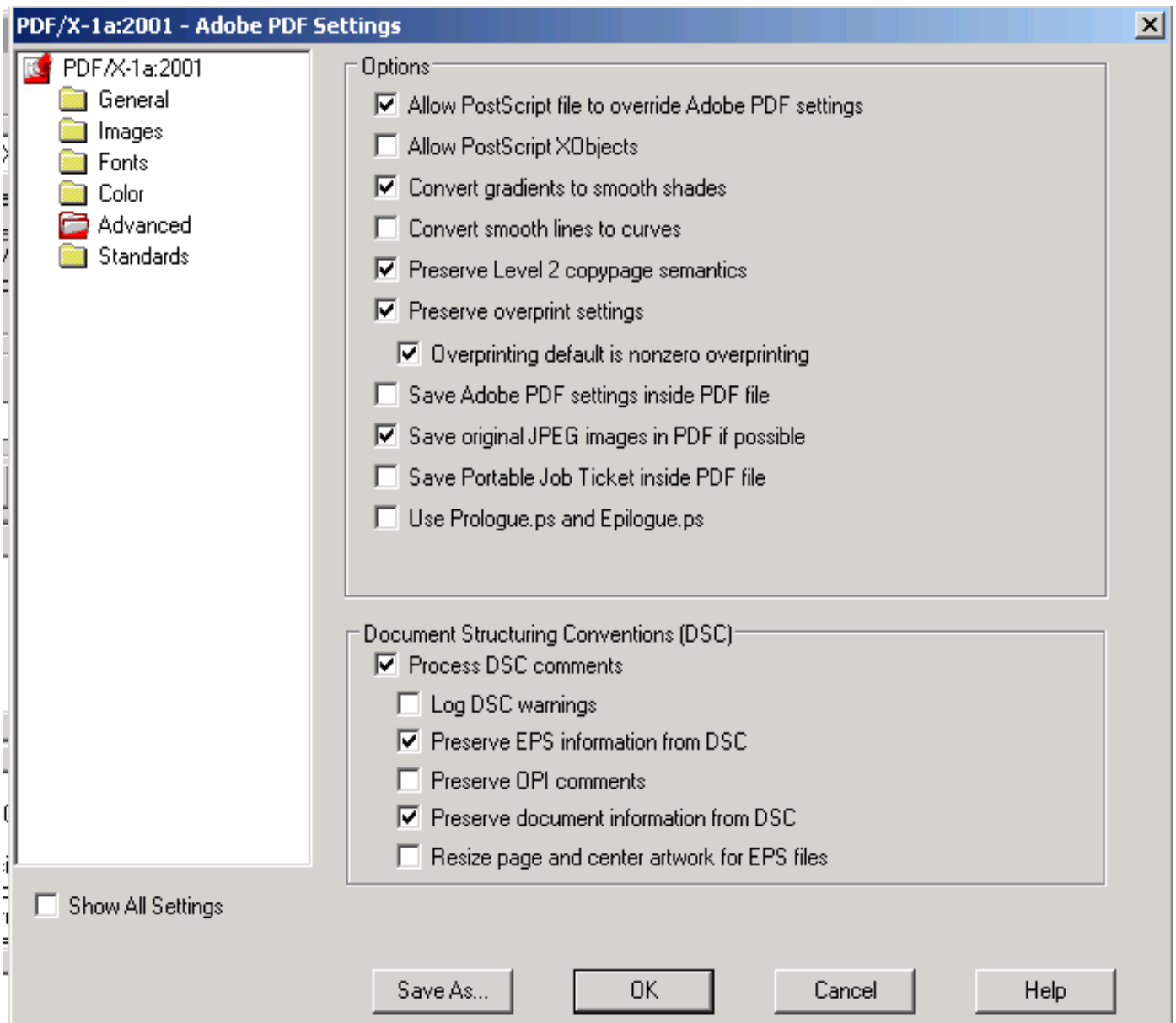
☐ Show All Settings

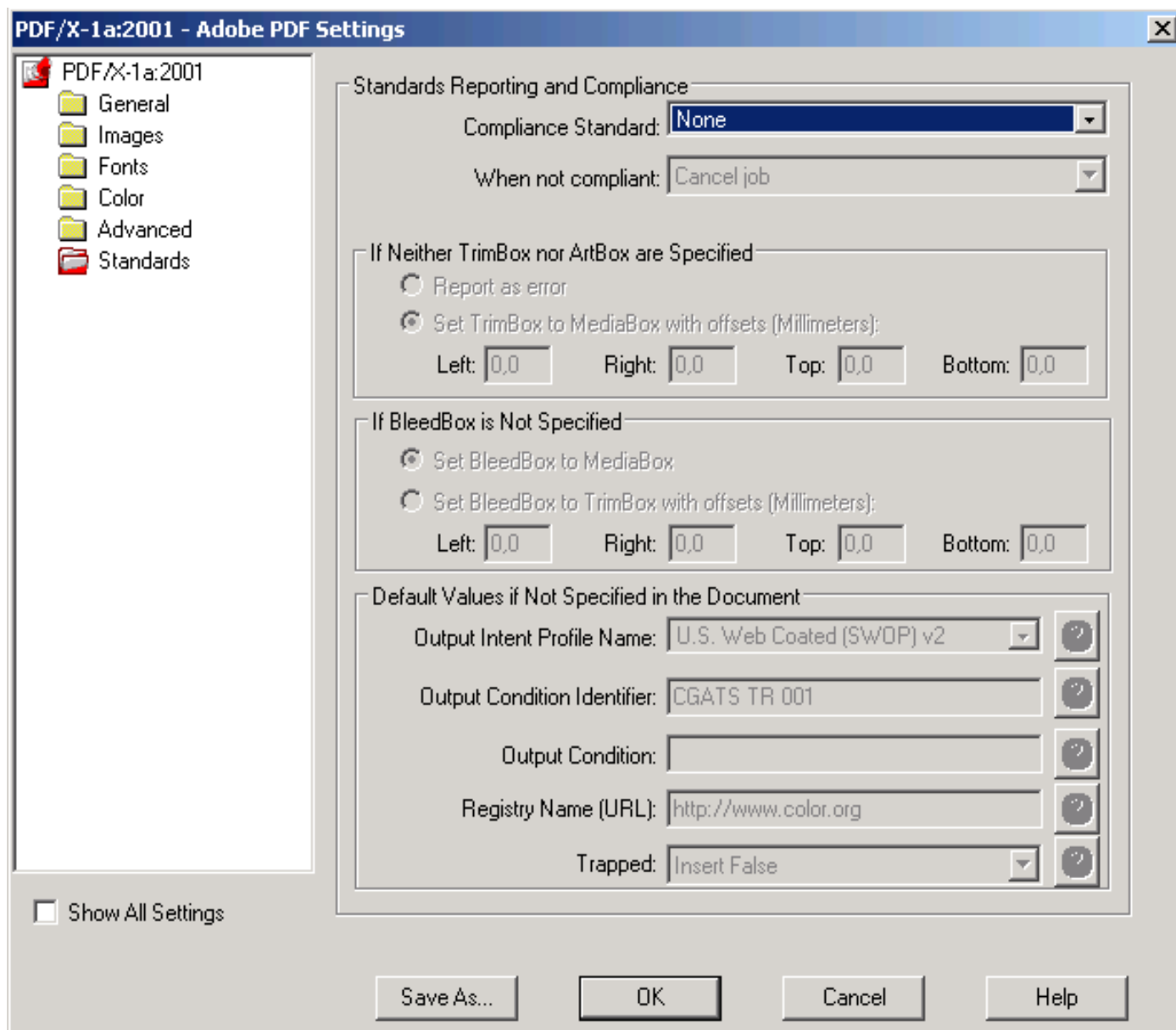
Save As... OK Cancel Help











2.2. Przy drukowaniu do pliku należy : zaznaczyć, dołączanie fontów do pliku: drukarka – preferencje drukowania– zaawansowane – czcionka TrueType – należy zmienić z Podstaw czcionkę urządzenia na Pobierz jako czcionkę ładowaną

2.3. W przypadku wątpliwości prosimy o przesłanie plików próbnych i kontakt z opiekunem tytułu.

2.4. W przypadku rozpoczęcia współpracy przysłanie plików próbnych jest obligatoryjne.

3. Stosowane ustawienia parametrów naświetlania CTP

3.1. Domyślnie drukarnia stosuje następujące

parametry: raster klasyczny:

- Kąty rastra stosowane w drukarni wynoszą odpowiednio: K - 165°, C - 105°, M - 45°, Y - 90°
- Rozdzielczość naświetlania 2400 dpi
- Liniatura jest zależna od jakości papieru od 120 – 150 lpi.
- Kształt eliptyczny

3.2. Zastosowanie rastra o innych parametrach powinno być wcześniej uzgodnione z opiekunem tytułu.

4. Nazewnictwo plików

Nazewnictwo dostarczanych plików powinno być zgodne z zasadami nazywania plików w Gazecie Wyborczej. Zasady te przedstawione są poniżej. Pliki niewłaściwie nazwane nie będą rozpoznane przez nasz workflow.

Pliki mają nazwy umożliwiające dokładną identyfikację (nr kolejny kolumny, jej wersja, dzień edycji, zawartość kolorystyczna).

Nazwa pliku składa się z 8 grup znaków (w tym rozszerzenia), według **następującego klucza: mmdttrrrsss-vkdp.roz**

Szczegółowy opis elementów nazwy:

» **mm – miesiąc edycji**

Miesiąc edycji jest określany przez liczbę dwucyfrową w zakresie 01-12.

» **dd – dzień edycji**

Dzień edycji jest określany przez liczbę dwucyfrową w zakresie 01-31.

» **ttt – nazwa produktu**

Nazwa produktu składa się z trzech znaków. Bezpośrednie przyporządkowanie liternictwa ustalane jest indywidualnie w fazie uruchamiania transmisji plików.

» **rr – oznaczenie mutacji (regionu)**

Oznaczenie składa się z dwóch znaków.

» **sss – numer strony**

Numer kolumny jest określony przez liczbę trzycyfrową sss w zakresie 001-999. W przypadku dostarczania całych montażu należy podać numer najmniejszej kolumny montażu.

» **v – wersja kolumny**

Kolumna może mieć dziewięć wersji w zakresie 1-9 (następnie D do Z). Pusta kolumna oznaczana jest cyfrą 0, a jej następne wersje literami A, B i C.

» **k – kolorystyka**

Określa kolorystykę materiałów zawartych w pliku:

- a – dla kompozytów (pełny CMYK),
- b – dla kolumny jednobarwnych, czarnych.

» **d – drukarnia**

Określa drukarnie, w której będzie drukowany produkt:

- P – wszystkie drukarnie Agory,
- T – dla drukarni w Tychach,
- L – dla drukarni w Pile,
- W – dla drukarni w Warszawie,
- Z – dla drukarni w Pile i Warszawie,
- C – dla drukarni w Tychach i Warszawie,
- A – dla drukarni w Tychach i Pile.
- I – dla drukarni Winkowski (Piła),
- R – dla drukarni Winkowski (Radzymin)

p – zawartość pliku » Tutaj proponuje określać rodzaj papieru na jakim ma być drukowany produkt

P – plik zawiera pojedynczą kolumnę,

- 1. R – plik zawiera kompletny montaż

4.1. W przypadku nie zastosowania się do schematu nazewnictwa plików drukarnia ma prawo obciążyć klienta dodatkowymi kosztami poniesionymi z tytułu zapewnienia odpowiedniej jakości produktu.

4.2. W nazwie pliku nie wolno umieszczać polskich znaków, spacji oraz znaków specjalnych (* > ! ? < : / \ itp.). Dopuszczalne jest tylko zastosowanie znaku podkreślenia _ jak

w powyższych przykładach.

Uwaga

Należy bezwzględnie przestrzegać schematu nazewnictwa plików, gdyż nazwa pliku stanowi podstawę do dalszych procesów technologicznych przebiegających automatycznie.

5. Układ graficzny

5.1. Każda strona powinna posiadać spady o wielkości co najmniej 5 mm ze wszystkich stron.

5.2. Ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia.

5.3. Wielkość trim box'u musi być zgodna z formatem strony netto.

5.4. Minimalny stopień pisma drukowanego jednym kolorem wynosi:

- dla krojów jednoelementowych 6 pt
- dla krojów dwuelementowych 7 pt

Minimalny stopień pisma drukowanego więcej niż 1 kolorem lub w kontrze wynosi:

- dla krojów jednoelementowych 8 pt
- dla krojów dwuelementowych 10 pt

Uwaga! Należy unikać składania czarnych tekstów z więcej niż jednego koloru.

5.5. Najmniejsza dopuszczalna grubość linii to 0,2 pt. Linie wykonane w kontrze lub w więcej niż jednym kolorze powinny mieć grubość nie mniejszą niż 0,75 pt.

5.6. W celu uzyskania większej głębi czarnego w obszarach apli należy generować go z 4 kolorów. Aby uzyskać właściwe składowe CMYK należy wygenerować czarny (np. kwadrat) w RGB lub Lab (0,0,0) przekonwertować go percepcyjnie do profilu przy użyciu odpowiedniego dla danego papieru, profilu. Należy odczytać wartości CMYK i te wartości użyć do zbudowania czarnego o powiększonej głębi koloru.

5.7. Czarne teksty o wielkości mniejszej lub równej 24 pt powinny być nadrukowane na wielobarwne tło (overprint) – za nadanie atrybutu overprint odpowiada DTP zleceniodawcy.

5.8. Czarne teksty powyżej 24 pt mogą być wykonywane z 4 kolorów zgodnie ze składowymi podanymi punkcie 5.6.

5.9. Wszystkie elementy graficzne strony muszą być przygotowane w przestrzeni barwnej cmyk. elementy graficzne i zdjęcia przygotowane w innych przestrzeniach barwnych takich jak RGB, czy Lab są automatycznie konwertowane do przestrzeni cmyk metodą renderingu perceptualnego. Wszystkie stosowane kolory dodatkowe (spot colours) np. systemu pantone® muszą być zamienione na CMYK.

5.10. W oprawie zeszytowej występuje zjawisko wypychania składek, co ilustruje poniższa tabela. wewnętrzne składki zostają odsunięte od grzbietu o wartości zależne od grubości papieru i numeru składki. zjawisko to powoduje zmniejszenie efektywnej szerokości strony i przesunięcie zawartości graficznej kolumny co w skrajnym przypadku może doprowadzić do obcięcia elementów graficznych znajdujących się przy zewnętrznej linii cięcia. aby temu zapobiec, zleceniodawca powinien w programie do składu zwiększać margines zewnętrzny poszczególnych stron kolejnych składek o wartości podane w tabeli, zachowując pozostałe marginesy oraz wielkość strony.

Składki	54 g/m ₂	60 g/m ₂	70 g/m ₂	80 g/m ₂	90 g/m ₂
16-ki			[mm]		
1	—	—	—	—	—
2	0.35	0.5	1.0	1.0	1.0
3	0.6	1.0	1.5	1.5	1.5
4	1.0	1.5	2.0	2.0	2.0

6.Separacja.

6.1. Do separowania należy używać profilu ICC właściwego dla rodzaju papieru na której odbywa się druk.

Dla papieru gazetowego należy użyć: ICC PSO_SNP_Paper_eci (TIL = max 260%)

Dla paieru gazetowego ulepszonego: PSO_INP_Paper_eci (TIL= max 260%)

Dla papieru SC : ICC SC_paper_eci (TIL = max 270%)

Dla papieru LWC: ICC PSO_LWC_Standard_eci (TIL = max 300%)

Profil ICC udostępnia opiekun tytułu. Należy stosować profile zalecane przez drukarnię, wykorzystanie innych profili ICC jest możliwe tylko po uzgodnieniu z opiekunem tytułu.

6.2. Drukarnia nie bierze odpowiedzialności za poprawność przeniesienia na formy drukowe plików przygotowanych niezgodnie z powyższymi zaleceniami, oraz

zawierających obiekty pochodzące bezpośrednio lub pośrednio z programu coreldraw, autocad. Ma również prawo odmówić przyjęcia plików wykonanych niepoprawnie.

7. Materiały wzorcowe

7.1. Zalecane jest dołączanie proofa kontraktowego do każdej strony .

7.2. Proofs kontraktowe powinny być wykonywane po ostatniej korekcie plików przekazanych do druku.

7.3. Do wykonania proofa kontraktowego należy zastosować profil ICC uzyskany od opiekuna tytułu .

7.4. Na każdym proofie kontraktowym musi być podany tytuł, numer publikacji, numer strony, nazwa pliku i data wykonania proofa oraz nazwa zastosowanego profilu icc.

Na każdym proofie kontraktowym musi się również znajdować pasek kontrolny Ugra/FOGRA Media Wedle v. 2.2 lub 3.0. Brak opisu lub paska uniemożliwia wykorzystanie proofa kontraktowego jako materiału wzorcowego w drukarni.

7.5. W przypadku akceptacji druku przez klienta materiałem wzorcowym dla maszynisty staje się składka zaakceptowana i podpisana przez klienta, tzw OK. odbitka.

7.6. Druki z poprzednich edycji nie stanowią proofa kontraktowego, mogą stanowić jedynie punkt odniesienia dla maszynisty.

7.7. Jeżeli klient nie dostarczy proofów kontraktowych, to proces druku odbywa się do współrzędnych Lab barw pierwszorzędowych określonych poniżej, zgodnie z zaszeregowaniem papieru do właściwej grupy :

Fogra 46 (Standard LWC heatset)			
	L	a	b
C	56,00	-37,00	-42,00
M	47,00	71,00	-4,00
Y	84,00	-1,00	88,00
K	20,00	1,00	2,00

Fogra 40 (SC heatset)			
	L	a	b
C	54,96	-35,58	-38,27
M	47,61	66,22	-2,83
Y	82,75	-0,64	86,06
K	22,40	1,08	2,29

Fogra 48L (Improveed Newsprint heatset)			
	L	a	b
C	57,99	-28,99	-35,96
M	52,01	58,02	-1,99
Y	82,02	-1,00	72,02
K	31,99	1,04	3,00

Fogra_42 L (Standard_Newsprint_heatset)			
	L	a	b
C	51,62	-26,72	-31,48
M	49,36	53,22	-0,39
Y	75,87	0,53	67,82
K	27,65	0,94	1,52

III. Podstawowe Normy Jakościowe Produkcji

1. Proces drukowania

1.1. Kolor :

1.1.1. Kolorystyka gotowego wyrobu powinna być jak najbardziej zbliżona do kolorystyki dostarczonego przez wydawcę prawidłowo wykonanego proofa kontraktowego.

1.1.2. Wymagania odnośnie proofów kontraktowych.

Na każdym proofie powinien znajdować się pasek kontrolny Ugra/FOGRA lub pasek udo-stępniony przez opiekuna tytułu. każdy dostarczany do drukarni proof powinien być opatrzony certyfikatem potwierdzającym poprawność jego wykonania. Proof musi być wykonany z profilem ICC udostępnionym przez drukarnię za pośrednictwem opiekuna tytułu..

1.1.3. Jeżeli proof wykonany jest niezgodnie ze specyfikacją to nie stanowi proofa kontraktowego. W takich przypadkach materiałem wzorcowym będzie składka podpisana podczas druku przez klienta.

1.1.4. Gęstości optyczne procesu drukowania dobierane są tak, aby na papierze danej grupy i na danych barwach uzyskać wartości Lab pół pełnych CMYK odpowiadające wartościom Lab barw pierwszorzędowych .Wartości Lab podane są w pkt 7.7

1.1.5. Tolerancja parametrów druku nakładu w odniesieniu do składki zaakceptowanej przez klienta, bądź przez uprawnionego pracownika drukarni jest określona w tabeli 11, strona 16 Normy ISO 12647-2 jako wartości Variation tolerance

1.1.6. Ocena zgodności barwy pomiędzy proofem kontraktowym a wydrukiem jest przeprowadzana wzrokowo, w oświetleniu standardowym D50, 500 lx .

1.1.7. Jeżeli jest to konieczne dla uzyskania optymalnej zgodności z materiałem wzorcowym wartości Lab pół pełnych mogą wykraczać poza granice tolerancji określone w normie iso 12647-2.

1.1.8. W celu zapewnienia najlepszej jakości reprodukcji barwy względem poprawnie wykonanego proofa kontraktowego, drukarnia może zastosować dodatkowy proces optymalizacji danych wejściowych.

1.2. Pasowanie kolorów :

1.2.1. Dopuszczalne odchylenie pasowania kolorów kolejno po sobie nadrukowywanych

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq 0,2 \text{ mm}$	$> 0,2 \text{ mm}$

1.3. Złam i ułożenie stron :

1.3.1. Dopuszczalne odchylenie złamu od linii złamu

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq \pm 1 \text{ mm}$	$> \pm 1 \text{ mm}$

1.3.2. Dopuszczalne odchylenie ułożenia stron w składce względem siebie

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq \pm 2 \text{ mm}$	$> \pm 2 \text{ mm}$

1.3.3. Za nieprawidłowo wykonany złam uznaje się taki, który powoduje zagniecenia papieru, jego zmarszczenia itp. uniemożliwiające poprawne odczytanie treści lub ilustracji.

1.4. Klejenie na papierach trudno wsiąkliwych (MWC, LWC)

Istnieje możliwość „wylewania się” kleju poza linię klejenia. **1.5.** Tolerancja perforowania podczas druku od linii teoretycznej dla perforacji wzdłużnej i poprzecznej

Akceptowalna	Nieakceptowalna
$\leq 2 \text{ mm}$	$> 2 \text{ mm}$

1.6. Ze względu na specyfikę procesu drukowania offsetowego heat-setowego towarzyszy mu zjawisko ścierania farby z zadrukowanej powierzchni. Drukarnia dołoży wszelkich możliwych starań, aby zjawisko to było zminimalizowane, ale nie może zagwarantować jego całkowitej eliminacji.

1.7. Ze względu na specyfikę procesu drukowania offsetowego heat-setowego towarzyszy mu zjawisko falowania papieru. Drukarnia dołoży wszelkich możliwych starań, aby zjawisko to było zminimalizowane, ale nie może zagwarantować jego całkowitej eliminacji.

1.8. Ocena skali błędów. We wszystkich przypadkach podstawą do określenia procentowej ilości wadliwych składek będą składki rewizyjne odkładane na podstawie indywidualnych ustaleń z klientem

2. Proces oprawy introligatorskiej.

2.1. Wymiar obcięcia dopuszczalne

Odchylenie wymiaru obcięcia egzemplarza w stosunku do wymiaru nominalnego

	Akceptowalne	Nieakceptowalne
Cięcie w główce i nóżkach	$\leq \pm 1\text{mm}$	$> \pm 1\text{mm}$
Cięcie czołowe	$\leq \pm 1\text{mm}$	$> \pm 1\text{mm}$

2.2. Równoległość obcięcia

Dopuszczalne odchylenie równoległości dwóch brzegów oprawy mierzonych po zgięciu zeszytu na pół.

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq \pm 2\text{mm}$	$> \pm 2\text{mm}$

2.3. Ułożenie stron

2.3.1. Dopuszczalne pionowe odchylenie w ułożeniu stron pomiędzy składkami

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq \pm 2\text{mm}$	$> \pm 2\text{mm}$

Składa się na to suma dopuszczalnych odchyień z poprzedzających procesów technologicznych:

dopuszczalne odchylenie złamu od linii złamu wynoszące $\pm 1\text{ mm}$,

dopuszczalne odchylenie pomiędzy składkami $\pm 1\text{ mm}$.

2.3.2. Dopuszczalne odchylenie szerokości egzemplarza pomiędzy okładką a środkami w oprawie zeszytowej (spowodowane kurczeniem papieru, różnicą wilgotności, gramatury)

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq \pm 1\text{ mm}$	$> \pm 1\text{ mm}$

2.4. Oprawa zeszytowa

Za prawidłową uznaje się oprawę zeszytową, w której: składki pozostają połączone i nie rozdzielają się w miejscu wykonanych złamów na skutek zastosowanych zszywek, zszywki występują w zleconej ilości (na jedną krawędź).

Jako prawidłowe kwalifikuje się zszywki, które:

- trwale utrzymują połączenie krawędzi zeszytu,
- dopuszczalna tolerancja położenia zszywek w kierunku prostopadłym do linii grzbietu wynosi:

Akceptowalne	Nieakceptowalne
$\leq \pm 1\text{mm}$	$> \pm 1\text{mm}$

3. kryteria akceptacji dostawy

Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 98% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację.

Drukarnia zastrzega sobie możliwość różnic +/- 2 egzemplarze w paczkach.