

ZASADY TECHNICZNE PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU GAZETOWEGO (Coldset)

Instrukcja opisuje sposób przygotowania materiałów do druku, podaje tolerancje procesu drukowania i oprawy introligatorskiej oraz zawiera wskazówki dotyczące przesyłania materiałów do druku.

Opracował: Krzysztof Pacut; Data: 19-08-2013	Aktualizował: Krzysztof Szyszko; Data: 10-05-2019
Status dokumentu: NADZOROWANY Wersja: 02/SZJ	Zatwierdził: Krzysztof Szyszko ; Data: 10-05-2019
Dokument traci status „NADZOROWANY” po jego wydrukowaniu	

1. ZASADY TECHNICZNE PRZYGOTOWANIA MATERIAŁÓW DO DRUKU.

- ✓ Pliki muszą być przygotowane w standardzie PDF/X-1a
- ✓ Wszystkie fonty muszą być osadzone.
- ✓ Wszystkie użyte kolory opisane są w przestrzeni CMYK - nie używamy kolorów w przestrzeni barwnej RGB lub Lab.
- ✓ Wszystkie przeźroczystości muszą być spłaszczone.
- ✓ Pliki są zgodne z standardem Acrobat 4.0 (PDF/X-1a:2001) lub Acrobat 5.0 (PDF/X-1a:2003).
- ✓ Rozdzielczość obrazków kolorowych oraz gray scale powinna mieścić się w zakresie 150 - 300 dpi, a rozdzielczość map bitowych powinna wynosić 600 dpi
- ✓ MediaBox, TrimBox i ArtBox muszą być zdefiniowane.
- ✓ Pliki nie mogą zawierać profili ICC (mają być przekonwertowane do przestrzeni barwnej CMYK).
- ✓ Pliki nie mogą zawierać opisów MetaDanych (tak jak to definiuje standard PDF/X-1a).
- ✓ PDFy mogą być generowane bezpośrednio z aplikacji

2. WIELKOŚĆ STRONY :

Przybliżony format	Wymiary PDFa	Wymiary obrazu (pole zadruku) w PDFie	Wymiar gotowego produktu
A-4	195 x 263	175 x 243	195 x 263
A-3	265 x 385	265(- 10) x 385**	280 x 410
A-2	385 x 530	385 x 530	280 x 410

* dane podane są w milimetrach.

gdzie:

dla formatów A-4 i A-2 obraz musi być wyśrodkowany.

**dla formatu A-3 obraz musi zawierać biały 10 mm wewnętrzny margines (w przypadku łączenia stron, margines należy zadrukować – w tym przypadku drukarnia nie ma możliwości wstawienia kostek densytometrycznych).

Uwaga. Rysunki stron poszczególnych formatów znajdują się w oddzielnych instrukcjach wymienionych na końcu niniejszego opracowania

3. ELEMENTY GRAFICZNE

W celu uzyskania jak największej zgodności wydruku z oczekiwaniami w druku gazetowym zwojowym należy przestrzegać poniższych zaleceń:

- ✓ Definicje wszystkich czcionek występujących w pracy muszą być osadzone w pliku.
- ✓ Minimalny stopień pisma jednokolorowego:
jednoelementowego wynosi 6 pkt
dwuelementowego wynosi 8 pkt
- ✓ Minimalny stopień pisma wielobarwnego :
jednoelementowego wynosi 9 pkt
dwuelementowego wynosi 11 pkt

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

- ✓ Do drukowania w kontrze należy stosować fonty typu **Bold** nie mniejsze niż 12 pt.
- ✓ Przy projektowaniu strony publikacji wskazane jest korzystanie z ZALEWKOWANIA.
- ✓ W celu najwierniejszego odwzorowania przestrzeni barwnej należy stosować profil ICC dostarczony przez Agora SA : **Coldset_DG26_TIL225_K90_ModGB** (TVI : 26 % dla pola 50%).
- ✓ Sumaryczny stopień pokrycia w obszarach cieni:
 - a. Maximum Black : co najmniej 90 %
 - b. C+M+Y+K: 225% (TIL - Total Ink Limit)
 - c. Wartość 225 % jest wartością absolutnie nie przekraczalną, co oznacza, że najciemniejsze części obrazu nie posiadają większego sumarycznego nafarwienia niż 225%.
Należy zwrócić uwagę, że powyższa zasada dotyczy również materiałów pozyskiwanych z zewnątrz i umieszczanych na stronach redakcyjnych gazety.
Przekroczenia wartości dopuszczalnego TIL skutkują odrzuceniem wszelkich reklamacji powiązanych z kolorystyką, brudzeniem, odciąganiem czy przebijaniem farby na drugą stronę wstęgi papieru.
- ✓ Należy stosować GCR na poziomie medium.

4. STANDARDY PROCESU DRUKU GAZETOWEGO

- ✓ W procesie drukowania na papierach gazetowych różnica pomiędzy skrajnymi kolorami może wynosić 0,3 mm.
- ✓ W trakcie druku ilość farby podawanej na papier typu SNP (Standard Nesprint) wynosi:
C, M, Y = 0,9 D
K = 1,10 D, z tolerancją +/- 0,05D .
(Warunki pomiarowe: Status E, filtr polaryzacyjny, zerowanie względem podłoża, pomiar na czarnym podłożu)
- ✓ W procesie złamywania gazet do formatu A3 oraz A4 pozycja złamu może ulegać przesunięciu.
Przesunięcie to może wynosić +/- 3mm licząc od pozycji nominalnej złamu.

5. STANDARDY PROCESU OPRAWY INTROLIGATORSKIEJ.

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

RÓWNOLEGŁOŚĆ OBCIĘCIA

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

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

UWAGA! W przypadku oprawy A3 łamanej do A4 tolerancja równoległości dwóch brzegów ze względów technologicznych zostaje zwiększona o 1mm i finalnie wynosi +/- 3mm

UŁOŻENIE STRON

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 $\pm 1\text{ mm}$.

KURCZENIE SIĘ PAPIERU

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

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

OPRAWA ZESZYTOWA

Za prawidłową uznaje się oprawę zeszytową, w której: składki pozostają połączone i nie rozdierają się w miejscu wykonanych złamów na skutek zastosowanych zszywek oraz 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
$\leq \pm 1\text{mm}$	$> \pm 1\text{mm}$

6. WYSYŁANIE MATERIAŁÓW DO DRUKU.

WYSYŁANIE STRON TESTOWYCH ORAZ WYSYŁANIE GOTOWYCH STRON.

Do przeprowadzenia prawidłowych testów należy przesłać całą gazetę zgodnie z wcześniej wysłanym zamówieniem (instrukcja zawarta w pliku: Pliki.avi).

Zamówienie musi być dostarczone do drukarni do godziny **15:00** dnia poprzedzającego proponowaną datę druku.

Nazewnictwo plików:

mmddttrrrsss-vkdp.pdf

Szczegółowy opis elementów nazwy:

mm – miesiąc edycji (określany przez liczbę dwucyfrową w zakresie 01-12).

dd – dzień edycji (określany przez liczbę dwucyfrową w zakresie 01-31).

ttt – nazwa produktu (liternictwa ustalane jest indywidualnie dla klienta).

rr – oznaczenie mutacji (liternictwa ustalane jest indywidualnie dla klienta).

sss – numer strony (określany przez liczbę trzycyfrową w zakresie 001-999)

v – wersja kolumny (kolumna może mieć dziewięć wersji w zakresie 1-9 (następnie A do Z)).³

k – kolorystyka (określa kolorystykę materiałów zawartych w pliku) gdzie:

a – dla kompozytów (pełny CMYK),

b – dla kolumny jednobarwnej, czarnej.

d – drukarnia (określa drukarnie, w której będzie drukowany produkt) gdzie:

³ Należy pamiętać, że jeżeli zostanie wysłana kolumna z wyższą wersją, fakt ten należy potwierdzić telefonicznie z operatorem w

drukarni.

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.pdf – rozszerzenie pliku.

FTP.

Drukarnie Agory udostępniają możliwość wysyłania plików za pośrednictwem protokołu FTP, ale w momencie wykorzystywania go drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za jakość druku* – brak weryfikacji plików przez system SOW.

Korzystając ze ścieżki FTP należy stosować nazewnictwo plików zgodne z opisem znajdującym się na stronie nr 5.

*) UWAGA !!!

W przypadku wysyłania materiałów do druku inną ścieżką niż system SOW (System Obsługi Wydawców) klient bierze całą odpowiedzialność z tytułu przesłania plików do druku, tym samym nie będzie wszczęta procedura reklamacyjna w przypadku pojawienia się błędów w druku.

W przypadku wysyłania materiałów do druku z błędem, klient bierze całą odpowiedzialność za wskazany przez system błędny element graficzny / stronę. Tym samym nie będzie przez klienta wszczęta procedura reklamacyjna, w przypadku pojawienia się błędów w druku dotycząca tego elementu/strony.

KRYTERIA AKCEPTACJI DOSTAWY.

Dostawę uważa się za zgodną ze zleceniem jeżeli przynajmniej 99% produktu posiada parametry jakościowe mieszczące się w zakresie tolerancji dopuszczalnym przez niniejszą specyfikację.

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

DOKUMENTACJA POWIĄZANA

1. Instrukcja przygotowania materiałów dla formatu A-2
2. Instrukcja przygotowania materiałów dla formatu A-3
3. Instrukcja przygotowania materiałów dla formatu A-3 na spad
4. Instrukcja przygotowania materiałów dla formatu A-4
5. Instrukcja przygotowania materiałów dla formatu A-4 na spad