

## Sposób przygotowania plików do druku.

Prace do drukarni powinny być dostarczone w postaci plików w formacie:

- Postscript level 1, 2 lub 3 (separowane lub kompozytowe)
- PDF 1.2 do 1,6 (w postaci separowanej lub kompozytowej),
- PDF/X-1a:2001, PDF/X-3,
- PDF 1,5 (w postaci separowanej lub kompozytowej; pliki nie mogą posiadać warstw i kompresji JPEG 2000),
- EPS.

Przy tworzeniu plików postscriptowych proszę skorzystać ze sterowników naświetlarki: Agfa Avantra lub Agfa Apogee. Do generacji plików PDF należy pobrać ustawienia programu AdobeDistiller, które umieszczone są na naszej stronie internetowej.

Prace powinny być wycentrowane na stronie. Spady powinny wynosić minimum 3 mm. Ważne elementy tekstowe lub graficzne powinny znajdować się w odległości nie mniejszej niż 5 mm od linii cięcia. Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych profili ICC (brak zatagowanych profili). Elementy graficzne strony nie mogą zawierać dołączonych komentarzy OPI (Open Prepress Interface).

Rozdzielczość zdjęć zawartych w plikach cyfrowych powinna wynosić minimalnie 250 dpi, a maksymalnie 350 dpi. Optymalną rozdzielczością jest 300 dpi.

Wszystkie elementy graficzne strony muszą być przygotowane w przestrzeni barwnej CMYK. Niedopuszczalne są elementy graficzne i zdjęcia przygotowane w innych przestrzeniach barwnych, takich jak RGB czy Lab. W takim wypadku pliki zostaną uznane za nieprawidłowo przygotowane. Wszystkie stosowane kolory dodatkowe np. systemu Pantone® muszą być zamienione na CMYK. Kolory dodatkowe mogą być stosowane tylko po uzgodnieniu tego z drukarnią.

Czarne teksty na kolorowym tle (CMYK) muszą być nadrukowane (Overprint). Wyjątek stanowią czarne teksty na kolorach metalicznych, gdzie należy zastosować wybranie (Knockout). Ustawienie tych elementów należy do pracy grafika przygotowującego pracę do druku. Na pracy należy umieścić punktury do cięcia, pozostałe znaczniki są automatycznie dostawiane przez program do impozycji.

Prace zawierające poniżej czterech kolorów, należy rozseparować. Istotne jest, aby cała praca zawierała pliki jednego typu (kompozyt lub separacja). Pliki powinny zawierać pojedyncze strony. Proszę nie wykonywać prac w rozkładówkach.

W przypadku opraw klejonych i szyto-klejonych należy pamiętać, że 2 i 3 strona okładki oraz pierwsza i ostatnia strona wkładu będą miały zaklejone 4-5 mm od strony grzbietu przez klejenie boczne, przez co zmniejsza się efektywny format rozkładówek. Jeżeli nie wprowadzona jest korekta to pojawia się zjawisko „wycięcia” fragmentu obrazu spowodowanego zaklejeniem. Przy czym format strony powinien zostać ten sam, zmianie podlega tylko wielkość obrazu na stronie.

W przypadku maszynowego klejenia składki w grzbiecie (na złamywarce) minimalna odległość tekstu i innych elementów graficznych od grzbietu powinna wynosić 6 mm z powodu zjawiska opisanego powyżej.

W oprawie zeszytowej występuje zjawisko wypychania składek. 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 należy w programach do składu tekstu zwiększać margines zewnętrzny poszczególnych stron kolejnych składek o wartości podane w tabeli (dane orientacyjne), zachowując pozostałe marginesy oraz wielkość strony. Zjawisko to nie występuje dla pojedynczej składki.

Składki 16 stronicowe	Papier 70g/m <sup>2</sup>	Papier 80g/m <sup>2</sup>	Papier 90g/m <sup>2</sup>
2	1,00	1,00	1,00
3	1,50	1,50	1,50
4	2,00	2,00	2,00
5	2,50	2,75	2,75
6	3,50	3,50	3,50

Nie jest konieczne, aby każda strona była zapisana w oddzielnym pliku. Bardziej obszerne prace można podzielić na mniejsze części (po kilka stron w pliku). Podając numery stron w nazwie pliku, dla ułatwienia proszę strony od 1 do 9 poprzedzać cyfrą zero, tj. 01, 02, ... 09, 10, 11... Wysyłając pliki z poprawkami należy w nazwie zamieścić numer strony z dopiskiem „popr”. Jeżeli dana praca zawiera ponad 40% treści do wymiany, proszę o przesłanie kompletu nowych plików i zatwierdzenie nowego wydruku z plotera.

Za termin dostarczenia materiałów cyfrowych uważa się czas dostarczenia kompletnych, nie wymagających poprawy materiałów. Drukarnia nie ponosi odpowiedzialności za opóźnienia wynikające z niedotrzymania terminu dostarczenia materiałów do druku.

W przypadku wątpliwości prosimy o przesłanie plików próbnych oraz o kontakt z drukarnią.

Maksymalne nafarwienie (TAC lub TIL) nie powinno przekraczać:

- 330% dla papierów powlekanych,
- 280% dla papierów niepowlekanych.

Zalecane jest dołączanie przez Klienta proofa do każdej strony.

Proofy powinny być wykonywane z plików zatwierdzonych przez Klienta do druku.

Na każdym proofie musi się znajdować pasek kontrolny i certyfikacja. Brak certyfikacji uniemożliwia wykorzystanie proofa jako materiału wzorcowego – w takim przypadku Drukarnia wykonuje własny proof certyfikowany i uprzedza Klienta o ew. różnicach.

W przypadku akceptacji druku przez Klienta materiałem wzorcowym dla maszynisty staje się arkusz zaakceptowany i podpisany przez Klienta.

Druki z poprzednich edycji nie stanowią proofa wzorcowego, mogą stanowić jedynie punkt odniesienia dla maszynisty. Stosowanie tego rodzaju materiału wzorcowego wiąże się z możliwością uzyskania odmiennej kolorystyki z powodu braku informacji odnośnie przygotowania materiałów i procesu drukowania.

Jeżeli Klient nie dostarczy proofów i nie będzie obecny przy akceptacji arkusza przy maszynie drukującej to druk odbywa się do wg standardowych gęstości optycznych przyjętych przez Drukarnię i nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne różnicę w barwie.

Rodzaje nośników na których przyjmujemy pliki:

- CD/DVD,
- pendrive,
- e-mail: [ctp@mdruk.com](mailto:ctp@mdruk.com),
- serwer ftp.

**Drukarnia nie bierze odpowiedzialności za poprawność przeniesienia na formy drukowe plików przygotowanych niezgodnie z powyższymi zaleceniami, oraz ma również prawo odmówić przyjęcia plików wykonanych niepoprawnie.**